PADS

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name:	HTC Part No:
BEARPAW - PAD (BP44 STREAMLINE)	314-0001-01-B
Supplier Part Information:	**Supplier Part No:**
BEARPAW STREAMLINE	same

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	EPAISSEUR	
B	1/LOT	PRESENCE TROUS	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'INSTALLENT BIEN	
D	1/LOT	DONNÉES D'INSP. DU FOURN. FOURNIES & CONFORMES	
E			
Inspection Plan approved by:		Date: 2008 12 09	

Inspection Records

Ok = ✓initials *Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se*

Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no	
2009 12 09	38 nb-	091104-01	OK NB	OK NB	OK NB	~~OK~~ NB		LN-091209-01	BATCH 1
2011 03 24	20 nb-	110216-01	↘ NB	↘ NB	↘ NB	↘ NB		LN-11032A-01	BATCH 2
2011 03 29	20 nb-	110216-01	↘ NB	↘ NB	↘ NB	↘ NB		LN-110329-01	BATCH 3
2012 05 16	40 nb-	120404-01	↘ NB	↘ NB	↘ NB	↘ NB		LN-120516-01	BATCH 4
								TC 2013	REV C↓
2013 10 1	40 nb-	130926-01	↘ NB	↘ NB	↘ NB	↘ NB		LN-131021-01	BATCH 5
2014-11-26	40 nb-	141009-01	↘ NB	↘ NB	↘ NB	↘ NB		LN-141126-01	BATCH 6
CNC 2016 04 28	46 NB nb-	160309-02	↘ NB	↘ NB	↘ NB	↘ NB		LN-160316-01	BATCH 7
								TC 2017	REV D↓
CNC 2017-06-28	47 MPC mpc-	170330-02	✓ MPC	✓ MPC	✓ MPC	✓ MPC		LN-170501-01	BATCH 8
CNC 2017-06-28	1 mpc-	170330-02	✓ MPC	✓ MPC	✓ MPC	✓ MPC		LN-170628-01	BATCH 9

Notes

Date:	Comments:
2017-06-28	Lot number LN-170628-01 created for traceability since 1xpad had dents [redacted] & material came from batch 7
[redacted] MPC	

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

LN 170628 -01 Qty 1 Batch (9)

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC SPEC Contact Responsable : Christian Beaulieu

Émetteur : MAXIME PERRON CAISSY Date : 2017-06-28

Instructions particulières:

This pad was received in batch 8 by CNC SPEC. Batch 9 was created for this pad ~~only~~ because it has small dents in the radius where the skid is placed. The pad is still functional and accepted by derogation.
AND
Also the source material UHMW comes from batch no 7 which is the main reason why batch 9 was created for tracability

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Bearpaw Pad BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** D
No. Lot (si applicable) : LN 170628-01	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 1

Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	↑	
2) Conformité des dimensions	10% pièces		
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	SEE BATCH 8	
4) Absence de bavures	10% pièces		
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	↓	
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		1
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) SEE BATCH 8			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

LN 170628-01 | Qty 1 BATCH (9)

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC-SPEC Contact Responsable : Christian Beaulieau

Émetteur : MAXIME PERRON CAISSY Date : 2017-06-28

Instructions particulières:

1X PAD ACCEPTER PAR DEROGATION MAIS AVEC LE NUMERO DE LOT SUIVANT : LN-170628-01 . Le pad a des ~~coque~~ coches mais est fonctionnel pareil.

VOIR DETAIL BATCH NO 8 (LN 170501-01)

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Bearpaw Pad BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** D
No. Lot (si applicable) : LN 170628-01	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 1

Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1)			
2) SEE BATCH 8			
3)			
4)			
5)			
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		1

Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*** SEE BATCH 8

Nom et signature de l'inspecteur :
(s.v.p. lettres moulées)

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

LN 170501-01 | Qty 47 BATCH (8)

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC - SPEC Contact Responsable : Christian Beaulieau

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 2017-03-30

CETTE SECTION POUR DÉROGATION SEULEMENT

Instructions particulières:

2 issues accepted by derogation Nathalie

#1 → 1 pad has 4 ticks/dents in the radius where u-shaped clips are mounted
Issue is only esthetic as skid can still be inserted as usual.
Different Lot Number created for this PAD only for tracability

#2 → PAD Material used for 1 pad was not of the type "TOLERANCE PLUS" the pad still respects tolerances outlined in drawing 5. Approved AS-IS

Autrorisation de Helitowcart : Nathalie

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Bearpaw Pad BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** D MPL
No. Lot (si applicable) : LN 170501-01	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 48

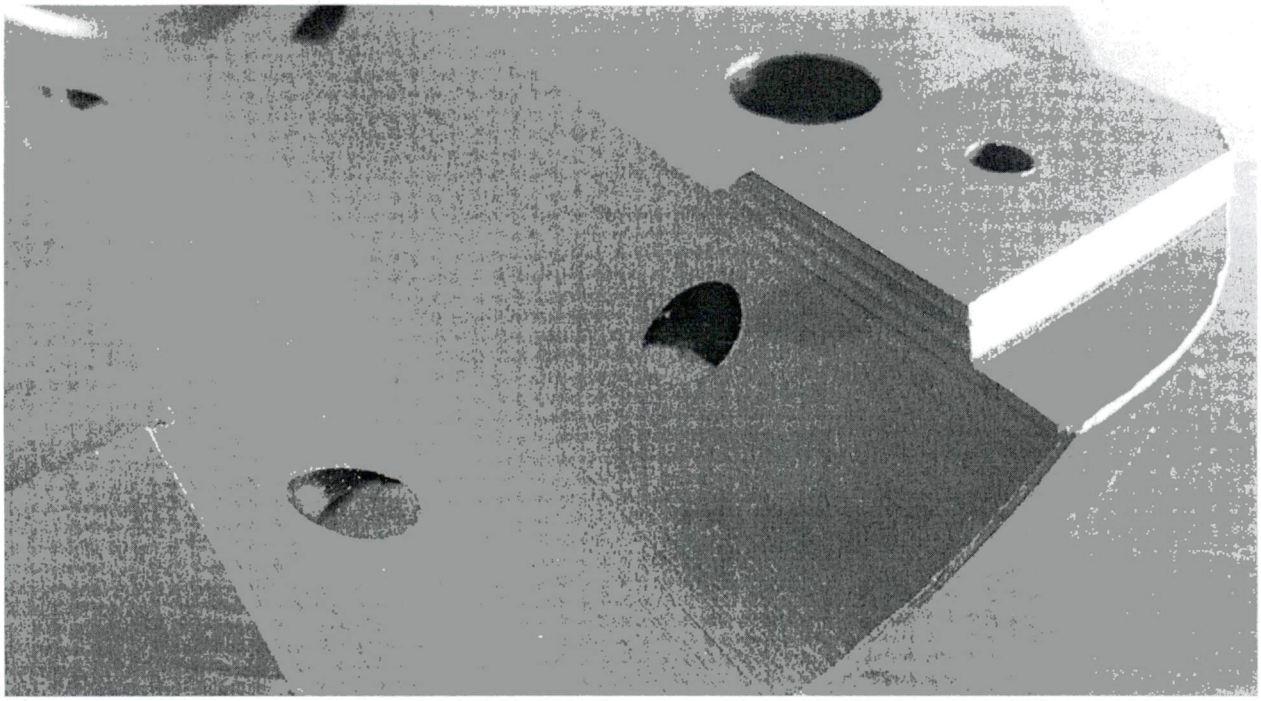
Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	
4) Absence de bavures	10% pièces	OUI plastique	
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		46 + 2 demandé par Ken
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) CHRISTIAN BEAULIEU			

SVP compléter pour livraison

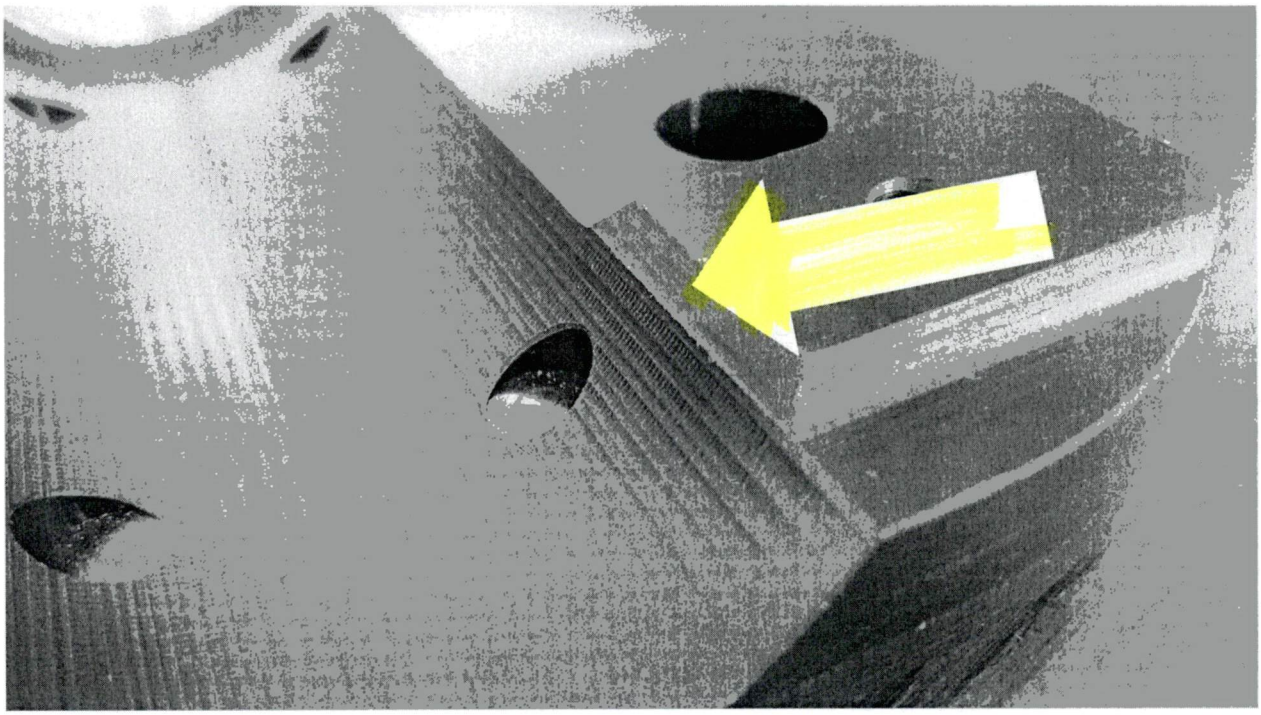
***Remplir les sections ombragées.*

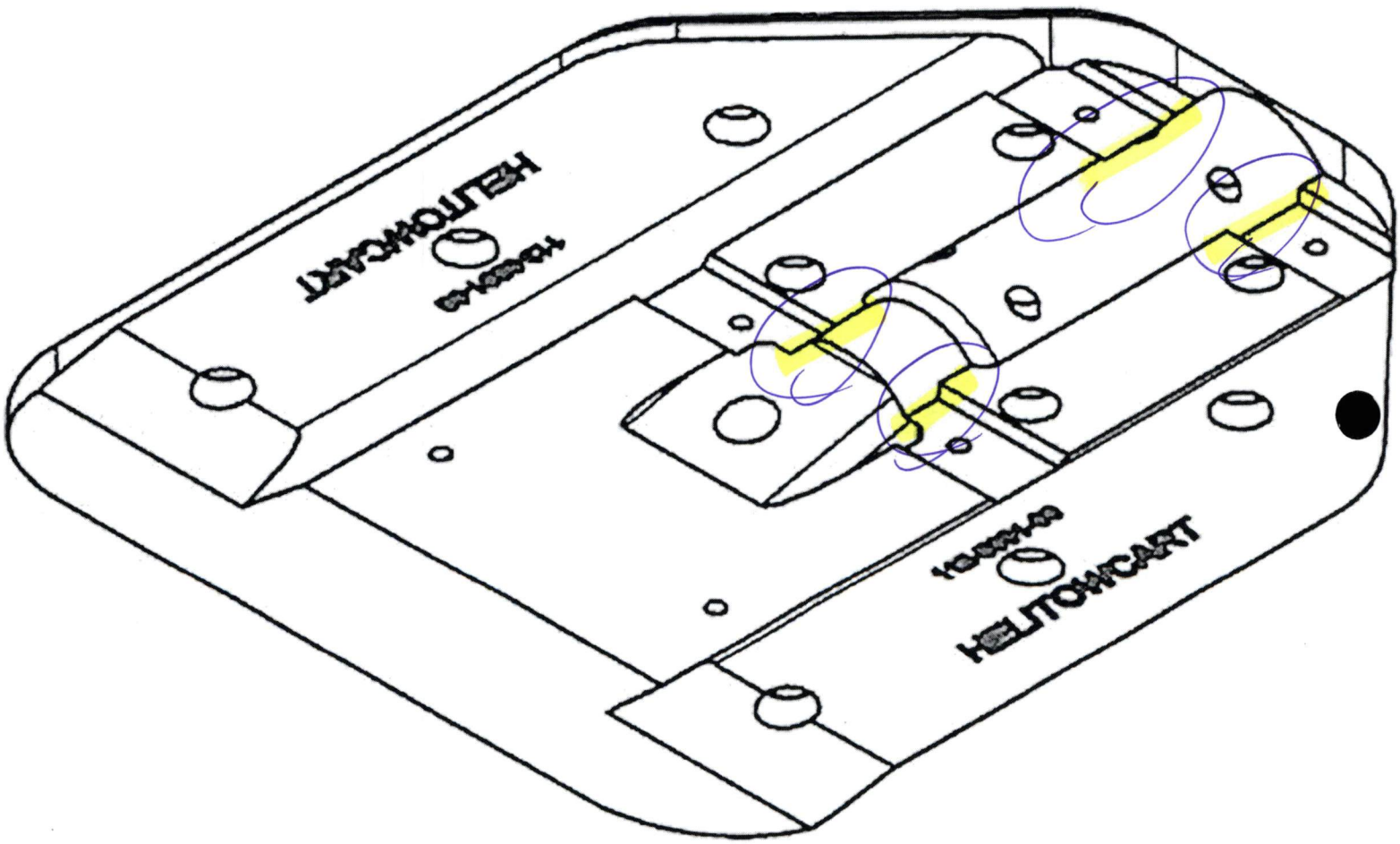
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

First picture shows normal smooth radius of the BP44 PAD



Second picture shows small tick in the radius of the PAD, ticks located at four places on the PAD.




HELITOWCART
HELITOWCART

LN 170501-01 | Qty 47 AUDIT TC 2017 BATCH (8)

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISS**	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:	2008 09 04

Fournisseur : CNC - SPEC Contact Responsable : Christian Beaulieau

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 2017-03-30

CETTE SECTION POUR DÉROGATION SEULEMENT

Instructions particulières:

2 issues accepted by derogation

#1 → 1 pad has 4 ticks/dents in the radius where u-shaped clips are mounted
Issue is only esthetic as skid can still be inserted as usual.
Different Lot Number created for this PAD only for traceability

#2 → PAD Material used for 1 pad was not of the type "TOLERANCE PLUS" but the pad still respects tolerances outlined in drawing 5. Approved AS-IS

47 PADS RELEASED

Autorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

SVP Compléter pour livraison

Nom du produit: Bearpaw Pad BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** MPC D
No. Lot (si applicable) : LN 170501-01	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 48

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	
4) Absence de bavures	10% pièces	OUI plastique	
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		46
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) CHRISTIAN BEAULIEU			

+2 demande de dérogation

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

ISO 9001:2008

RÖCHLING

Certificate of Compliance

PO: VIM-641256
SID: 218183

Stock code: 101596
Material: Polystone® M Virgin Black +T
1" (+.05/-.0) x 48" x 120" M2

This is to certify that the material supplied for the above sales order(s) has been manufactured to meet customer requirements in accordance with our Quality Management System and ISO 9001 standards.

Materials manufactured at Rochling Engineering Plastics, US.
Röchling Engineering Plastics (Gastonia, United States) is certified to ISO 9001 since November 2000.

M. Pattison
Mary Pattison, Quality Manager

Internal quality setups, procedures and work instructions may also apply.
Issued: at 21 Tideman Drive Orangeville, Ontario Canada L9W 3K3

03Jul17 11:39 T E S T C E R T I F I C A T E No: VIM 10034

THYSSENKRUPP MATERIAUX NA
4700 BOIS FRANC
ST. LAURENT, QC H4S 1A7
Tel: 514-337-0161 Fax: 514-745-2968

P/O No CHRISTIAN
Rel
S/O No VIM 386059-001
B/L No VIM 486952-001 Shp 30Aou16
Inv No VIM 652258-001 Inv 30Aou16

Sold To: (727836)
CNC-SPEC INC.
7258, BOUL. ST-ANNE
CHATEAU-RICHER, QUEBEC G0A 1N0

Ship To: (0)
CNC-SPEC INC.
7258, BOUL. ST-ANNE
CHATEAU-RICHER, QUEBEC G0A 1N0

Tel: 418-824-4248 Fax: 14188244249

CERTIFICATE of ANALYSIS and TESTS Cert. No: VIM 10034
03Jul17

Part No	Qty-SFT	Pcs	Wgt
FEUILLE UHMW POLYETHYLENE BLACK VIRGIN TOL+ 1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"	160.00	4	800

SPEC ASTM D4020

Heat Number	Tag No	Shipped Qty-SFT	Pcs	Wgt
	193416	160.00	4	800

Heat Number *** Chemical Analysis ***

*
**********CERTIFICAT DE CONFORMITE**********
**********CERTIFICATE OF COMPLIANCE**********
*
*
Thyssenkrupp Materials NA certifie que le materiel decrit dessus s'accorde aux dessins ou specifications demandes sur la bon de commande et qui sont en vigueur a la date ou commande est acceptee.
*
ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described above is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.
*

Nous certifions que le document reproduit ici est une copie conforme du rapport fourni par le fournisseur du materiel ou les donnees resultent de l'analyse faite par un laboratoire qualifie.
SIGNE PAR:



NOM DU CLIENT : HELITOWCART DATE DE DÉBUT DE PRODUCTION : 05-23-2017

NUMÉRO DE LA PIÈCE : 314-0001-01 RÉVISION DE PLAN : D

# COTE	VALEUR COTE	TOLERANCE	INSTRUMENT DE MESURE	FRÉQUENCE	10	20	30	40	50	60	70
1	1.00"	±0.030	Vernier	10%	1.002	1.002	1.00	1.001			
2	0.88"	±0.030	"	10%	0.882	0.875	0.876	.878			
3	0.350"	±0.010	"	10%	0.352	0.353	0.352	0.353			
4	0.375"	±0.010	"	10%	0.377	.380	.381	.378			
5	0.88"	±0.030	"	10%	0.882	.875	.876	.878			
6	0.350"	±0.010	"	10%	0.352	.353	.352	.353			
7	0.50	±0.030	"	10%	0.504	.503	.504	.502			
8	0.45	±0.030	"	10%	0.454	.452	.454	.454			
9	4.500	±0.010	"	10%	4.503	4.50	4.50	4.500			
10	3.562"	±0.010	"	10%	3.560	3.563	3.563	3.562			
11	0.688"	±0.010	"	10%	.686	.687	.688	.687			
12	3.750"	±0.010	"	10%	3.750	3.750	3.750	3.750			
13	3.750"	±0.010	"	10%	3.750	3.750	3.750	3.750			
14	0.690 0.35	±0.030 ±0.030	"	10%	0.688 .350	0.688 0.350	0.688 0.350	0.688 0.350			
15	0.875 0.300	±0.010 ±0.010	"	10%	0.872 0.305	0.873 0.300	0.873 0.302	0.873 0.298			
DATE	X	X	X	X							

NOTES:

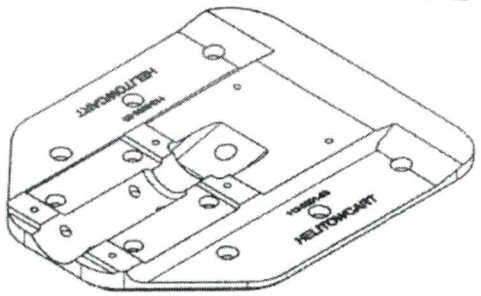
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.

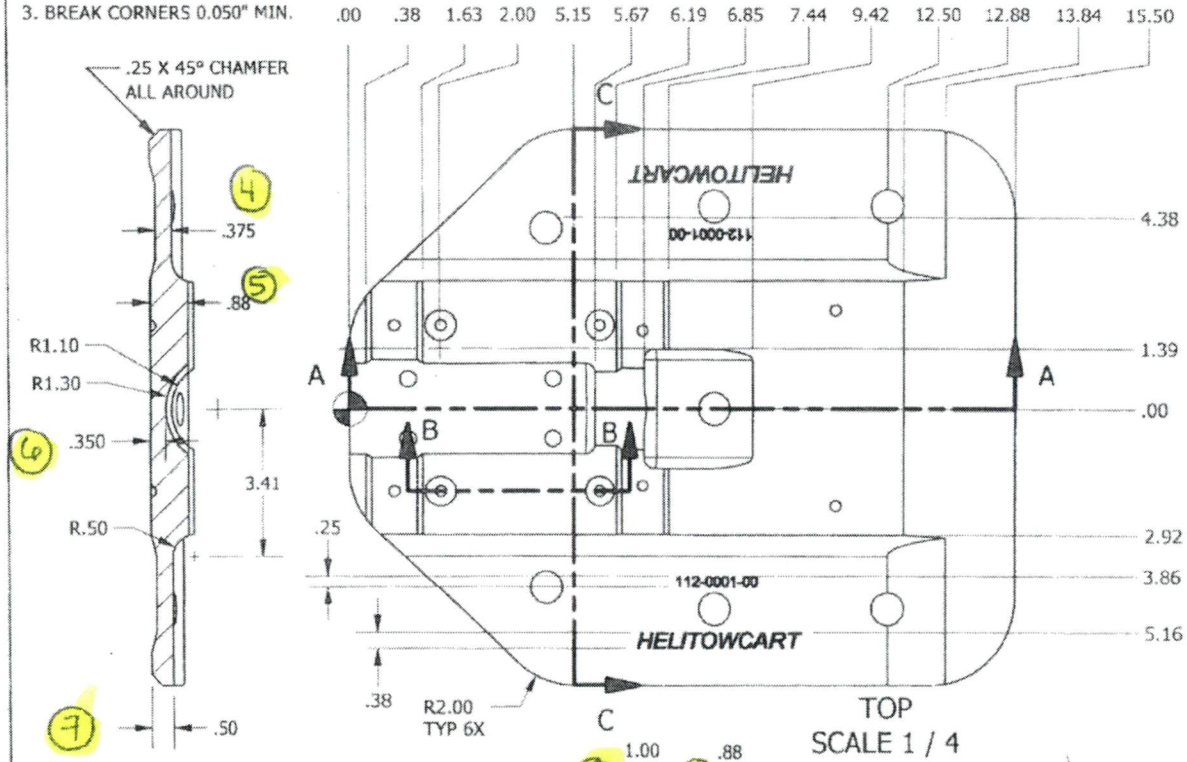
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.

COTES CRITIQUES
- EPAISSEUR
- C/C DES TROUS FIXATIONS



ISO
SCALE 1 / 6

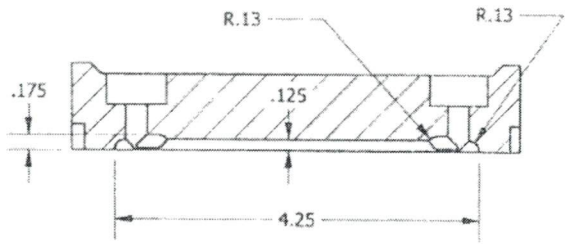


SECTION C-C
SCALE 1 / 4

TOP
SCALE 1 / 4

RIGHT
SCALE 1 / 4

SECTION A-A
SCALE 1 / 4



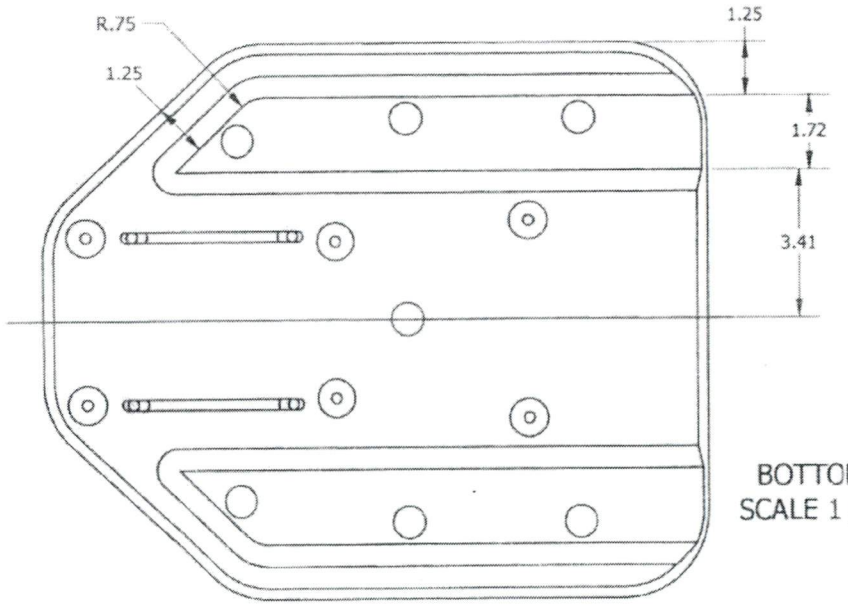
SECTION B-B
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA	2006-04-24
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09
D	CHANGED MANUFACTURING TOLERANCES	R.B.R.	M. ZGELA	2016-05-30

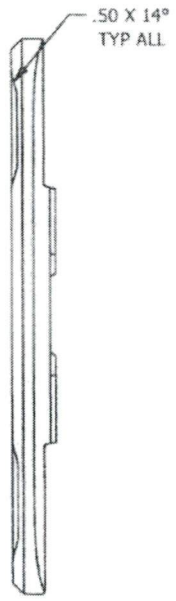
THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006/04/24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006/04/24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE X.XX ± 0.030" X.XXX ± 0.010" ANG. ± 1°	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV: D
	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 1 OF 3

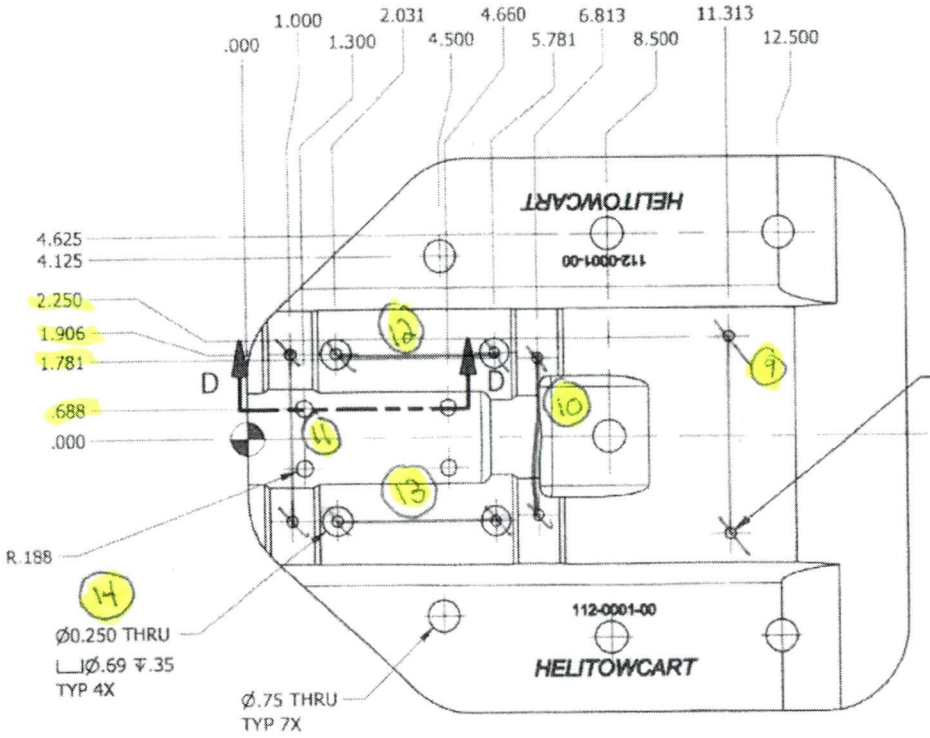
Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com



BOTTOM
SCALE 1 / 4

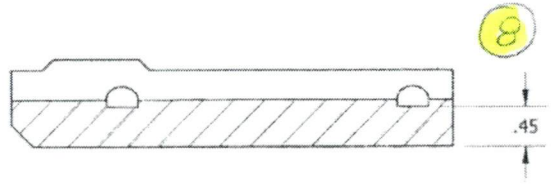


REAR
SCALE 1 / 4



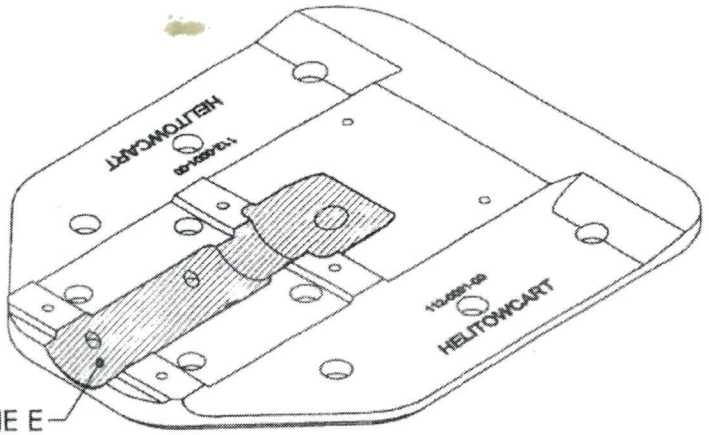
TOP
SCALE 1 / 4

Ø.250 THRU
⌴ Ø.875 ↧ .300
TYP 6X

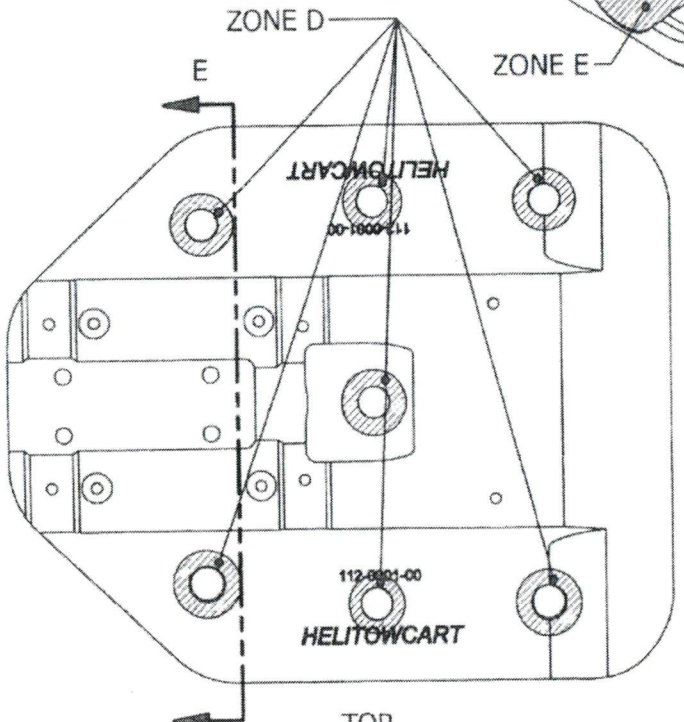


SECTION D-D
SCALE 1 / 2

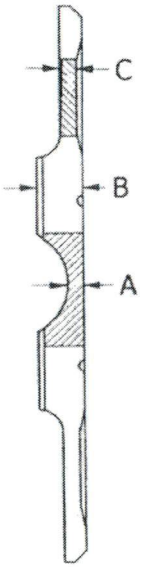
THIS DRAWING IS PROPERTY OF HELITOWCART AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006/04/24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006/04/24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE X.XX ± 0.030" X.XXX ± 0.010" ANG. ± 1°	UNITS: INCH SIZE A SCALE: N/A	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV D SHEET: 2 OF 3



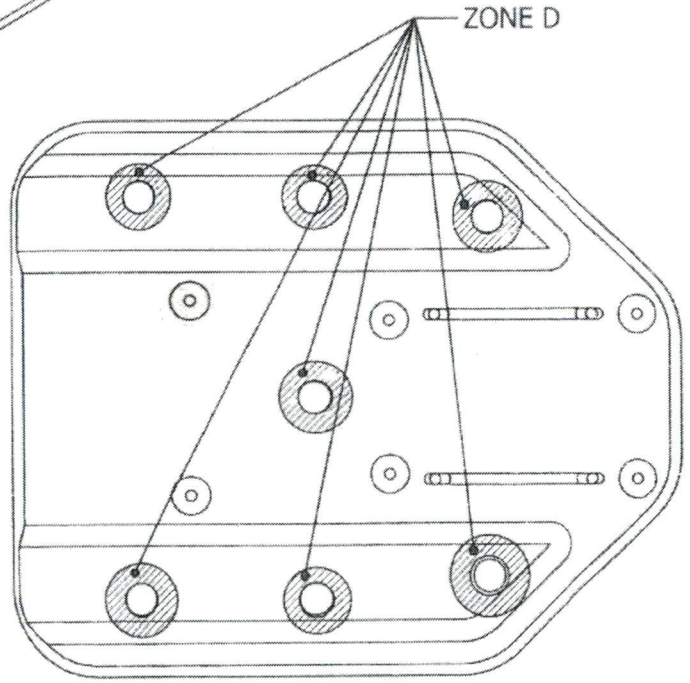
ISO
SCALE 1 / 4



TOP
SCALE 1 / 4



SECTION E-E
SCALE 1 / 4



THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006/04/24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006/04/24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE: X.XX ± 0.030" X.XXX ± 0.010" ANG. ± 1°	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: D
	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 3 OF 3

12413

Payment
CAD 518.43
CAD 10,560.22

CNC-SPEC
7258, Boul. Ste-Anne
Château-Richer (Québec)
G0A 1N0

Tél.: (418) 824-4248
Fax: (418) 824-4249

BON D'EXPÉDITION

T.P.S. # 834 482 317 RT0001
T.V.Q .# 121 727 2951 TQ0001

Expédié à Helitourcat

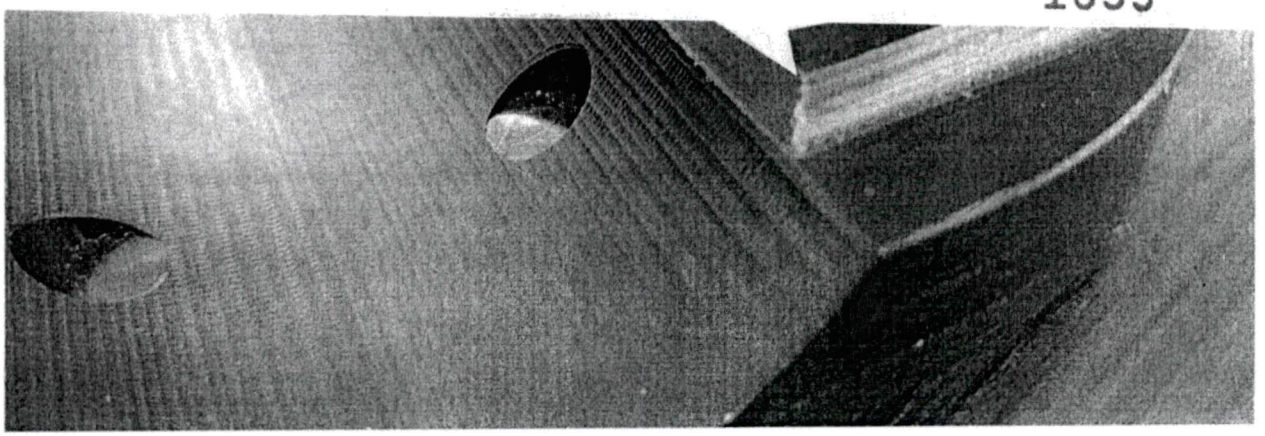
DATE DE LIVRAISON : Juin 2017
No D'ORDRE : Mpc-170330-02
RÉFÉRENCE : Maxime Perron

Quantité	No de pièce
48x	314-0001-01
48x	314-0022-01

L'acheteur reconnaît que les biens demeurent la propriété de CNC SPEC jusqu'au parfait paiement .
CONDITIONS: paiement net 30 jours

Signature Steve Caron date _____

1839



For 1 Pad Only

HELI TOW CART

www.helitowcart.com
By Vanair inc.

Purchase Order

Supplier:	**CNC Spec**
Contact:	**Christian Beaulieu**
Coordinates:	7258 Boul Ste-Anne
	Chateau-Richer, Qc, G0A 1N0
email:	cbeaulieu@cnc-spec.com
T	418-554-4134
F	

P.O. No:	**mpc - 170330- 02**
	(initials-yymmdd-sequence)
Ship to:	Helitowcart (Vanair inc.)
	Nathalie Barbeau 418 561 4512
	877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Lévis
	Quebec, Canada, G7A 5K6

Instructions:

Avec Livraison fournir les rapports d'inspection suivants:

1) Utiliser le formulaire ci-joint intitulé "Kit d'instruction du fournisseur". Appliquer le plan de controle qualité prescrit.

2) Fournir un rapport des données d'inspection. Suivre le plan ci-joint portant les données critiques à contrôler.

Livraison par CNC-Spec

Total Qty			Description	Rev.	Due Date	Currency: / Unit Price	US$ / Amount
48		Pads	314-0001-01 / BP44 Bearpaw Pad	D	2016 04 08	$163.57	$7,851.36
48		Pads	314-0022-01 / BP44 Bearpaw Rear Filler Block	B	2016 04 08	$27.78	$1,333.44
						Subtotal	$9,184.80
						Total	
						TPS	
						TVQ	
						Shipping	
						Total	

Issued by: **Maxime Perron Caissy**

Date: 2017 03 30

Helitowcart (Vanair inc.): 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 5K6
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-4575, info@helitowcart.com

NOTES:

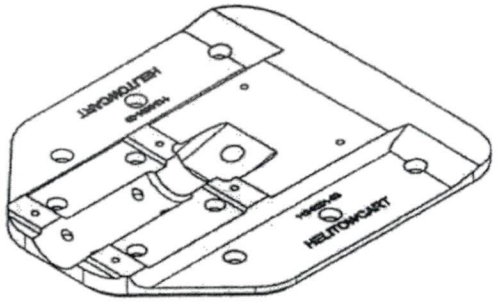
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.

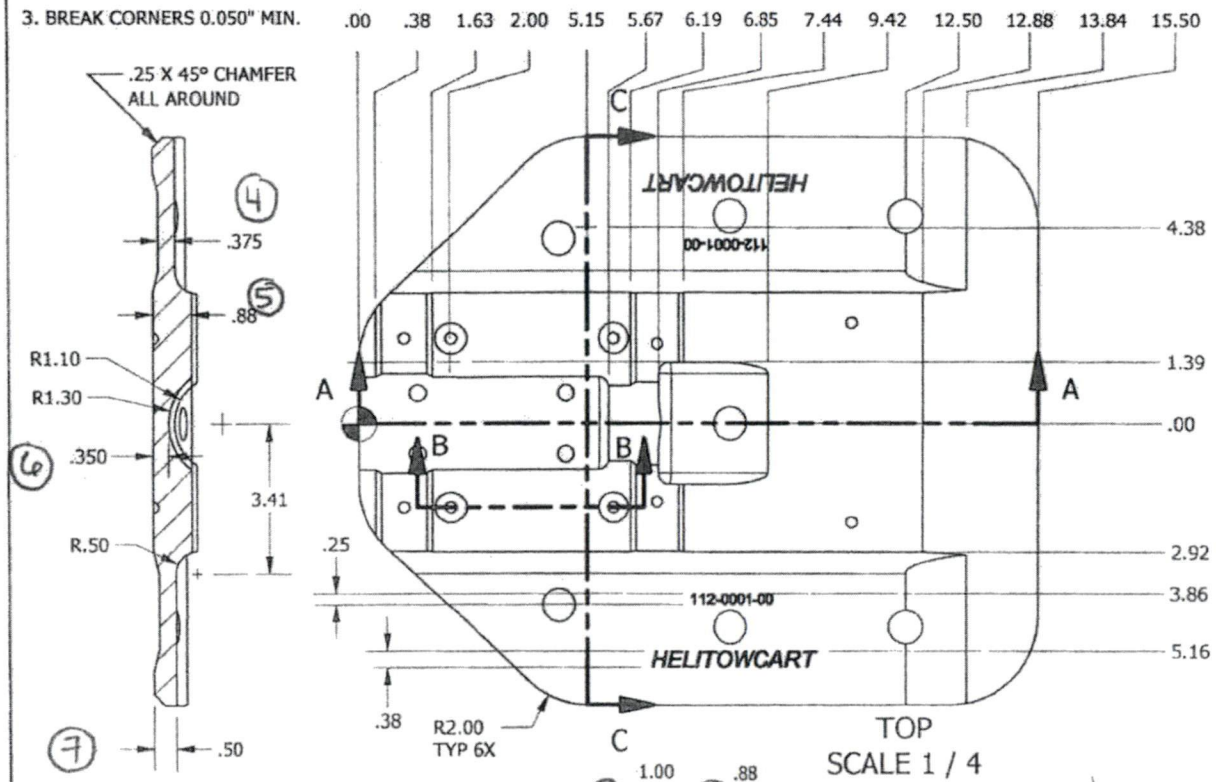
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.

COTES CRITIQUES
- o EPAISSEUR
- o C/C DES TROUS FIXATIONS



ISO
SCALE 1 / 6

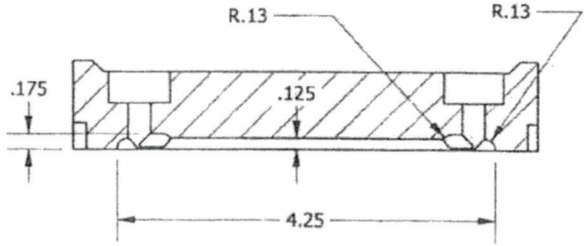


SECTION C-C
SCALE 1 / 4

TOP
SCALE 1 / 4

RIGHT
SCALE 1 / 4

SECTION A-A
SCALE 1 / 4



SECTION B-B
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA	2006-04-24
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09
D	CHANGED MANUFACTURING TOLERANCES	R.B.R.	M. ZGELA	2016-05-30

THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

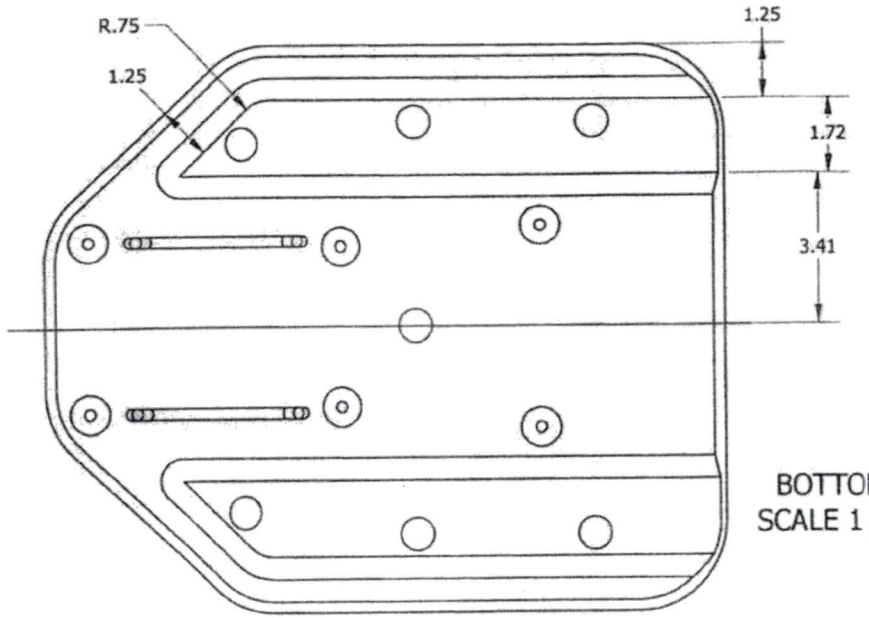
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006/04/24
CHECKED BY:	DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006/04/24
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE X.XX ± 0.030" X.XXX ± 0.010" ANG. ± 1°	UNITS: INCH
	SIZE A
	SCALE: N/A

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

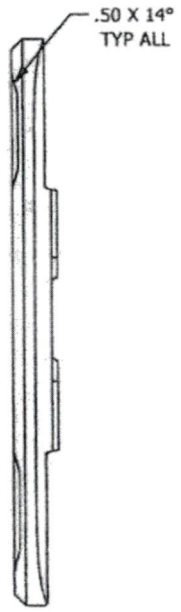
DEFINITION: BEARPAW PAD

DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV D

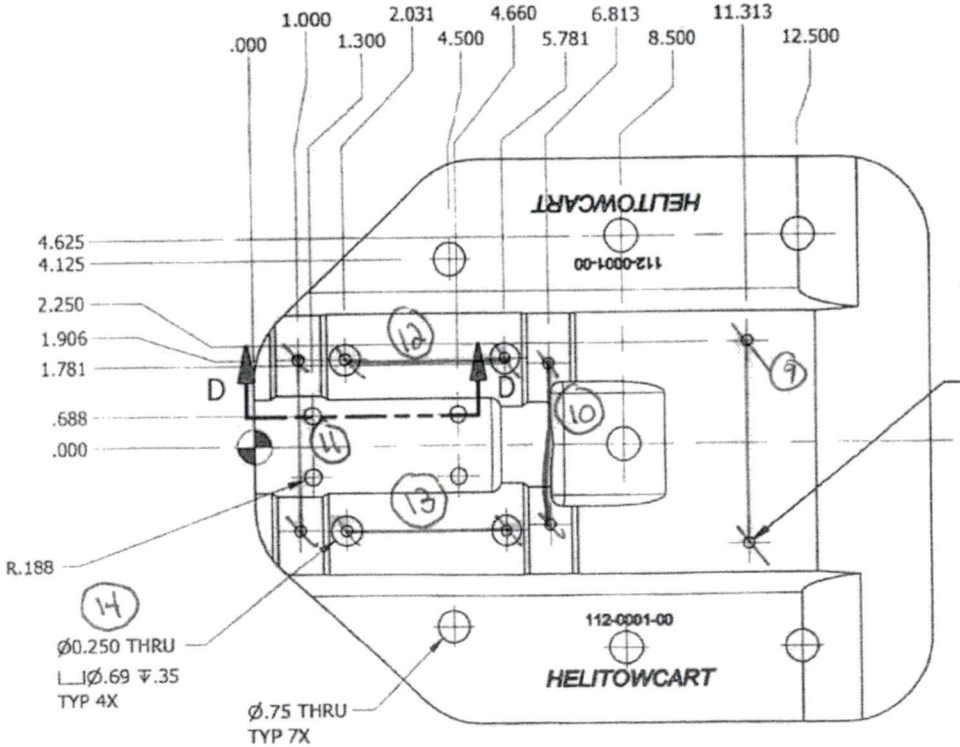
SHEET: 1 OF 3



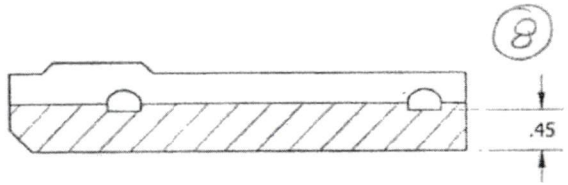
BOTTOM
SCALE 1 / 4



REAR
SCALE 1 / 4

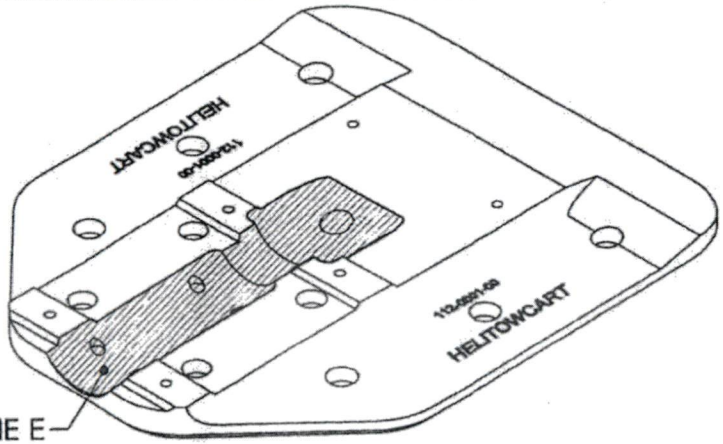


TOP
SCALE 1 / 4



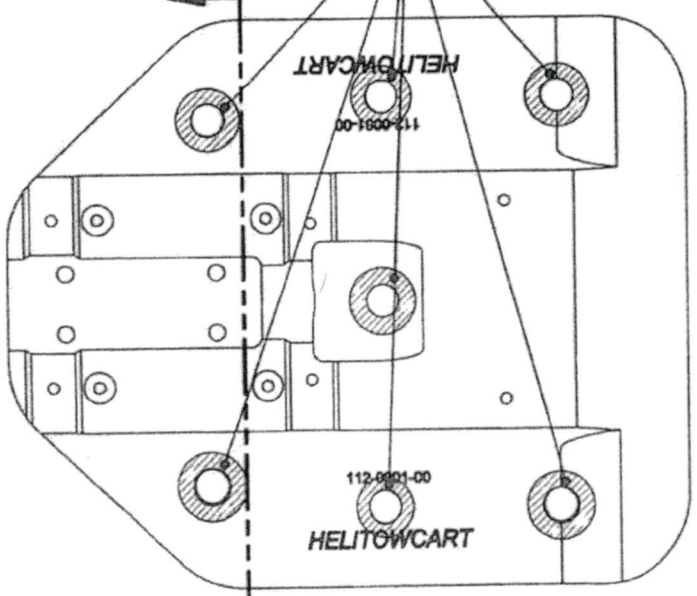
SECTION D-D
SCALE 1 / 2

THIS DRAWING IS PROPERTY OF **HELITOWCART** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006/04/24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006/04/24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: D
X.XX ± 0.030" X.XXX ± 0.010" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 2 OF 3



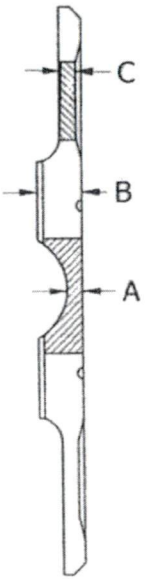
ISO
SCALE 1 / 4

ZONE D
ZONE E
E



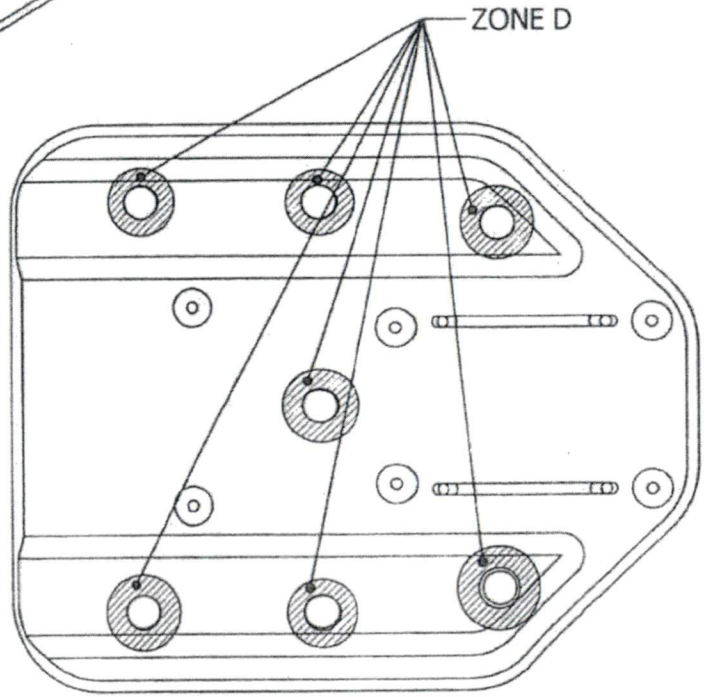
E

TOP
SCALE 1 / 4



SECTION E-E
SCALE 1 / 4

ZONE D



THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006/04/24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006/04/24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE X.XX ± 0.030" X.XXX ± 0.010" ANG. ± 1°	UNITS: INCH SIZE A SCALE: N/A	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV D SHEET: 3 OF 3

LN-160316-01 BATCH #7

CNC-SPEC
7258, Boul. Ste-Anne
Château-Richer (Québec)
G0A 1N0

Tél.: (418) 824-4248
Fax: (418) 824-4249

BON D'EXPÉDITION

T.P.S. # 834 482 317 RT0001
T.V.Q .# 121 727 2951 TQ0001

Expédié à : Helitoucan

DATE DE LIVRAISON : 29 Avril 2016
No D'ORDRE : NB-160309-07
RÉFÉRENCE :

46 reçus NB

X 314-0002 /BP 4/4 Beam pour pivot

X 314-0022-01/BP 4/4 Beam pour pivot

[redacted]

1007

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC SPEC	Contact Responsable : CHRISTIAN BEAULIEU
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 2016 03 09

Instructions particulières:

(A) Actual 0.150" — Accepté par Délégation N Barbeau 2016 04 14

Dessin Qty: 2/40

(B) LOST THICKNESS AT REAR TIP DUE TO MATERIAL CURVING WHEN RELEASED FROM MACHINING BRACES. ONLY AT REAR EDGE

Qty: 1/40

0.03" THINNER

2 1/2 = 0.75mm

OK/accepté Délég MB. 2016 04 14

Autorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BEARPAW PAD BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** C
No. Lot (si applicable) : LN-160316-01	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 46

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	
4) Absence de bavures	10% pièces	OUI	
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	N/A	
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) CHRISTIAN BEAULIEU			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

N[redacted] DU CLIENT : HELITOWCART DATE DE DÉBUT D[redacted]RODUCTION :

NUMÉRO DE LA PIÈCE : 314-0001-01 RÉVISION DE PLAN : C

					1	2	3	4	5	6	
# COTE	VALEUR COTE	TOLERANCE	INSTRUMENT DE MESURE	FRÉQUENCE	1	~~10~~	~~20~~	~~30~~	~~40~~		
1	1.00"	±0.010	VERNIER		1.003"	1.003"	1.003"	1.003"	1.003"	1.003"	
2	0.88"	±0.010	"		0.877"	0.875"	0.874"	0.874"	0.876"	0.876"	
3	0.35"	±0.010	"		0.353"	0.353"	0.354"	0.353"	0.353"	0.353"	
4	0.38"	±0.010	"		0.379"	0.379"	0.380"	0.377"	0.378"	0.378"	
5	0.88"	±0.010	"		0.878"	0.875"	0.874"	0.874"	0.876"	0.876"	
6	0.35"	±0.010	"		0.353"	0.353"	0.354"	0.353"	0.353"	0.353"	
7	0.50	±0.010	"		0.503"	0.503"	0.505"	0.505"	0.503"	0.503"	
8	0.45	±0.010	"		0.455"	0.453"	0.455"	0.455"	0.448"	0.453"	
9	4.50	±0.020	"		4.502"	4.503"	4.505"	4.505"	4.508"	4.505"	
10	3.56	±0.010	"		3.565"	3.561"	3.565"	3.565"	3.566"	3.565"	
11	3.82	±0.010	"		3.818"	3.821"	3.818"	3.818"	3.818"	3.820"	
12	3.75	±0.010	"		3.755"	3.753"	3.752"	3.751"	3.755"	3.754"	
13	3.75	±0.010	"		3.755"	3.753"	3.752"	3.751"	3.755"	3.754"	
~~VISUEL~~ 14	0.25 X .35↓ 0.69	X	" X	X	0.250" 0.688" 0.350"	0.250" 0.688" 0.350"	0.250" 0.688" 0.350"	0.250" 0.688" 0.350"	0.250" 0.688" 0.349"	0.250" 0.688" 0.350"	
~~INITIALE~~ 15	0.25 X .35↓ 0.88	X	" X	X	0.250" 0.877" 0.301"	0.250" 0.875" 0.302"	0.250" 0.875" 0.301"	0.250" 0.875" 0.301"	0.250" 0.875" 0.301"	0.250" 0.875" 0.302"	
DATE	X	X	" X	X							↑

CHRISTIAN BEAULIEU

29-04-2016

NOTES:

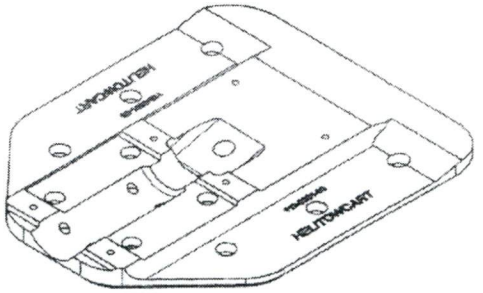
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.

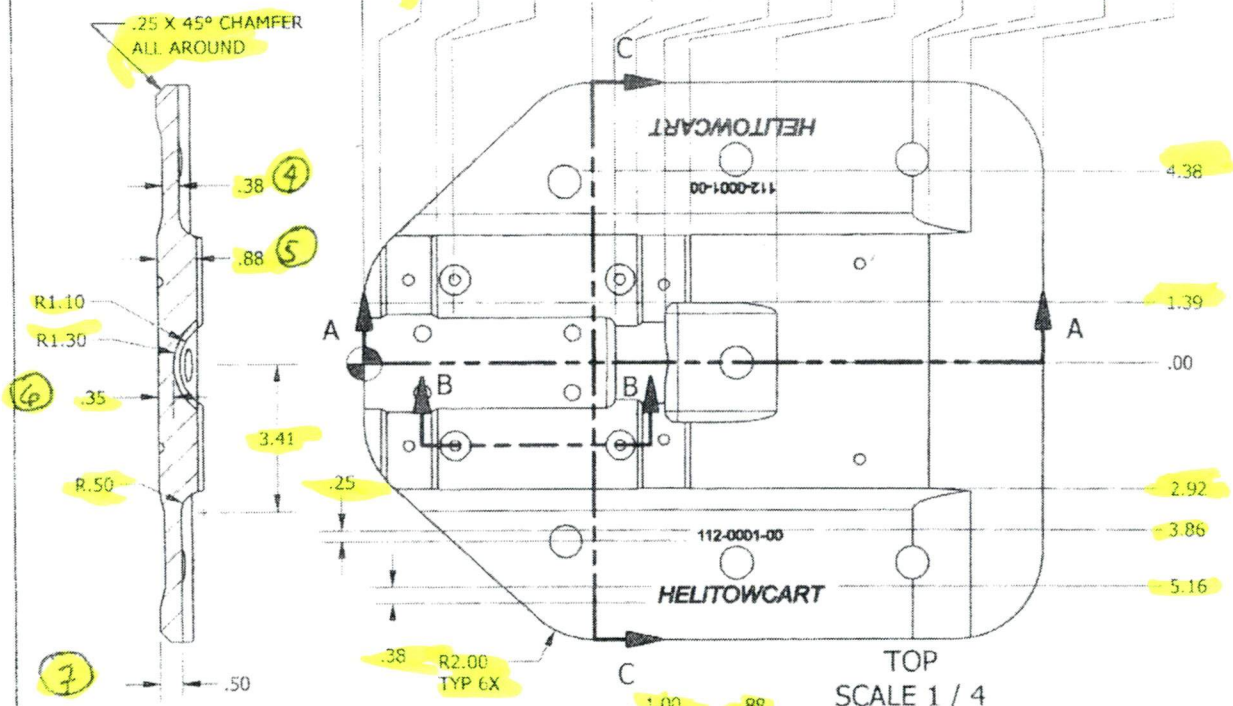
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.

COTES CRITIQUES:
- EPAISSEUR
- c/c DES TROUS DE FIXATION



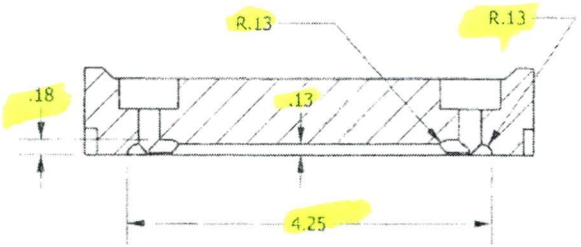
ISO
SCALE 1 / 6



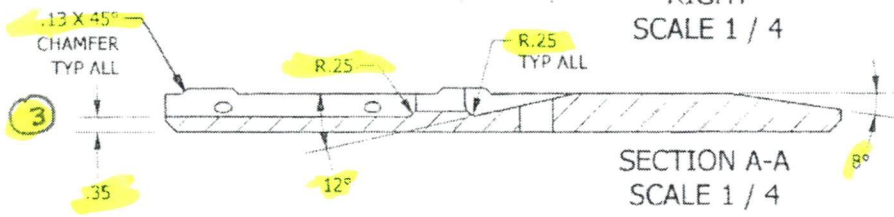
TOP
SCALE 1 / 4

SECTION C-C
SCALE 1 / 4

RIGHT
SCALE 1 / 4



SECTION B-B
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 4

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA	2006-04-24
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF HELITOWCART AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: G. LAPOINTE — DATE: 2006-04-24
CHECKED BY: — DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA — DATE: 2006-04-24
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE
1/X ± 1/32
X.XX ± 0.010
X.XXX ± 0.005
ANG ± 1°
UNITS: INCH
SIZE A
SCALE: N/A

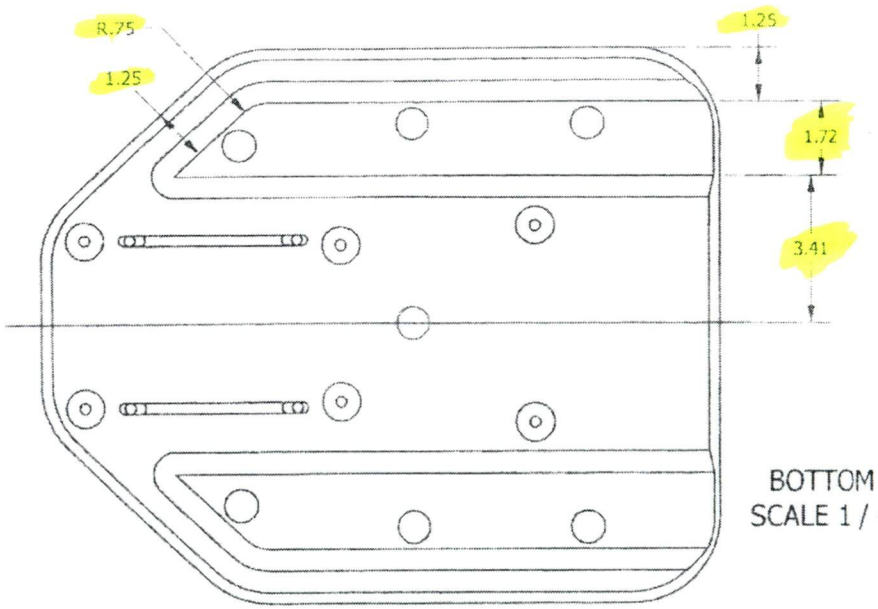
Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

DEFINITION: BEARPAW PAD

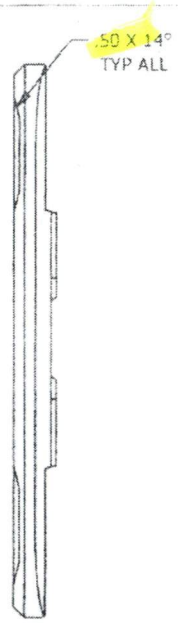
DRAWING NUMBER: 314-0001-01

REV: C

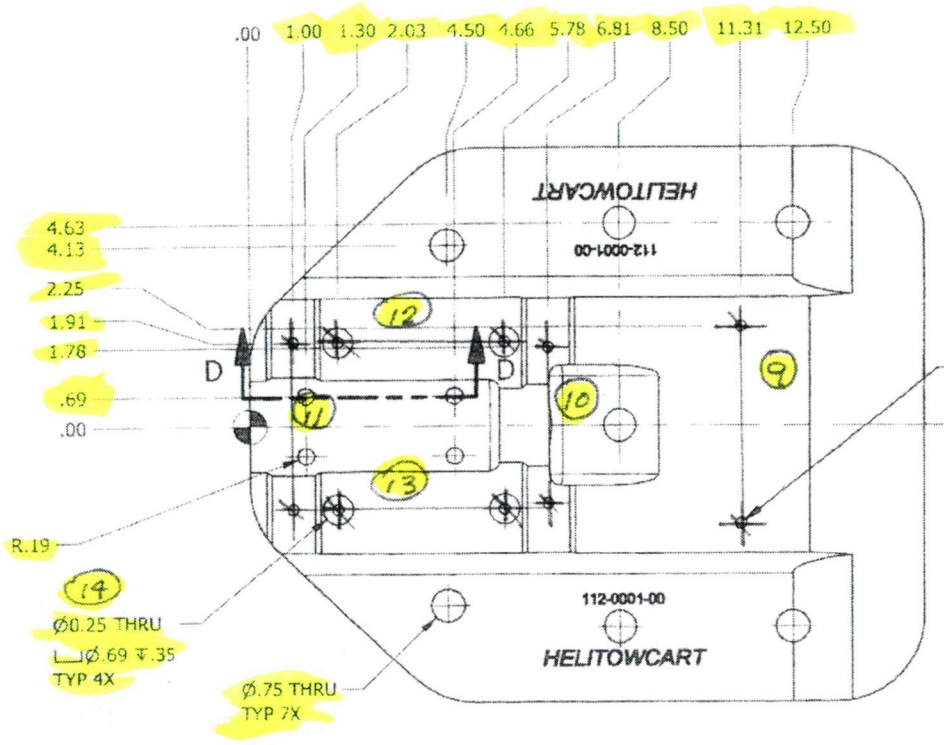
SHEET: 1 OF 3



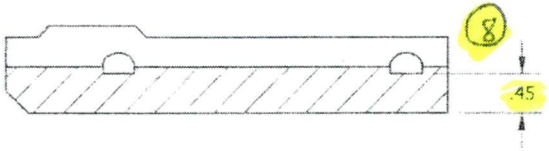
BOTTOM
SCALE 1 / 4



REAR
SCALE 1 / 4



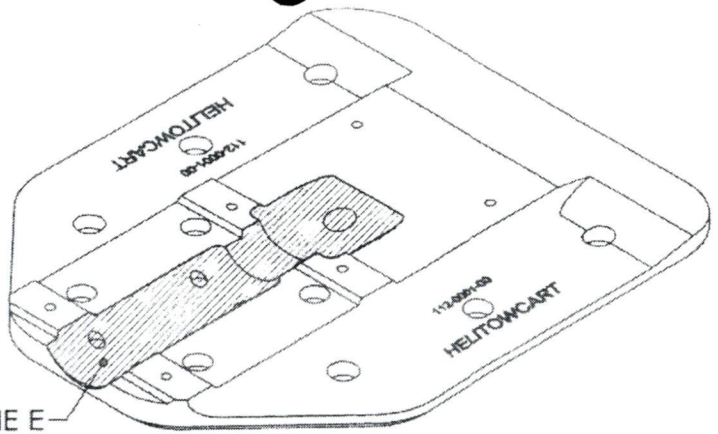
TOP
SCALE 1 / 4



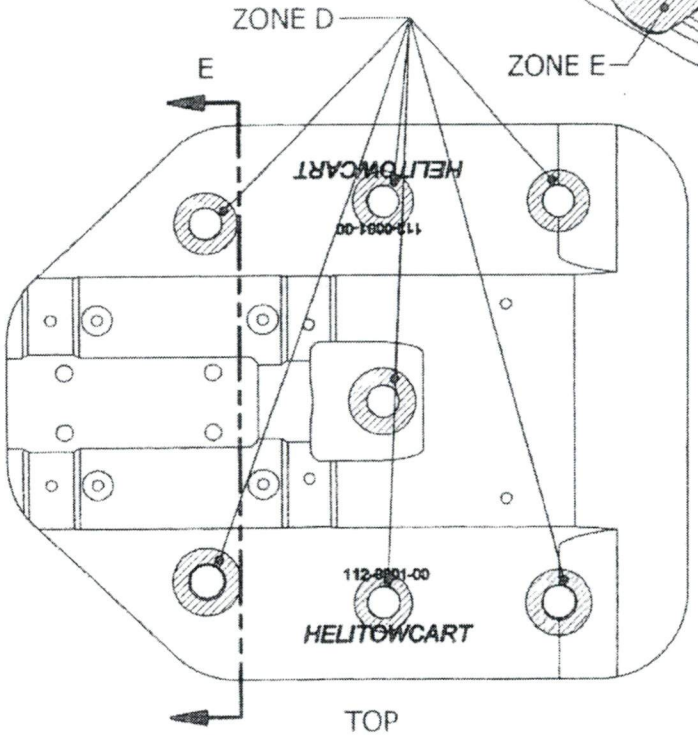
SECTION D-D
SCALE 1 / 2

THIS DRAWING IS PROPERTY OF HELITOWCART AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

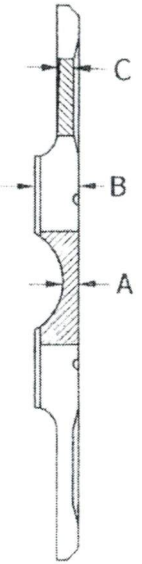
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE 1/X ± 1/32 X.XX ± 0.01" X.XXX ± 0.005" ANG ± 1°	UNITS: INCH SIZE: A SCALE: N/A	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV: C SHEET: 2 OF 3



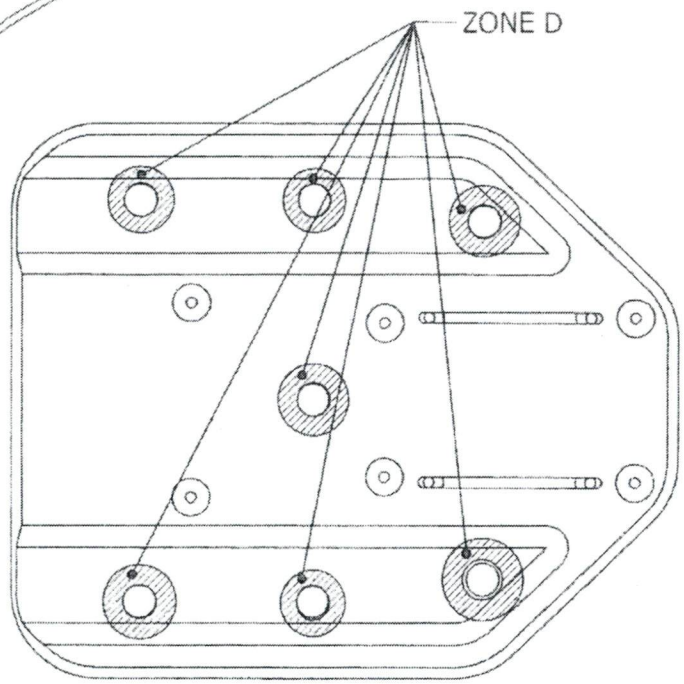
ISO
SCALE 1 / 4



TOP
SCALE 1 / 4



SECTION E-E
SCALE 1 / 4



THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE 1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	UNITS: INCH SIZE A SCALE: N/A	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV C SHEET: 3 OF 3

HELI TOW CART

www.helitowcart.com
By Vanair inc.

Purchase Order

Supplier:	**CNC Spec**
Contact:	**Christian Beaulieu**
Coordinates:	7258 Boul Ste-Anne
	Chateau-Richer, Qc, G0A 1N0
email:	cbeaulieu@cnc-spec.com
T	418-554-4134
F	

P.O. No:	**nb - 160309- 02** *(initials-yymmdd-sequence)*
Ship to:	Helitowcart (Vanair inc.) Nathalie Barbeau 418 561 4512 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Lévis Quebec, Canada, G7A 5K6

Instructions:

Avec Livraison fournir les rapports d'inspection suivants:

1) Utiliser le formulaire ci-joint intitulé "Kit d'instruction du fournisseur". Appliquer le plan de controle qualité prescrit.

2) Fournir un rapport des données d'inspection. Suivre le plan ci-joint portant les données critiques à contrôler.

Livraison par CNC-Spec

Total Qty			Description	Rev.	Due Date	Currency: / Unit Price	US$ / Amount
40		Pads	314-0001-01 / BP44 Bearpaw Pad	C	2016 04 08	$163.57	$6,542.80
40		Pads	314-0022-01 / BP44 Bearpaw Rear Filler Block	B	2016 04 08	$27.78	$1,111.20
						Subtotal	$7,654.00
						Total	
						TPS	
						TVQ	
						Shipping	
						Total	

Issued by: **Nathalie Barbeau**

Date: **2016 03 09**

Helitowcart (Vanair inc.): 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 5K6
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-4575, info@helitowcart.com

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC - SPEC	Contact Responsable : CHRISTIAN BEAULIEU
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 2016 03 09

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BEARPAW PAD BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -		**Rev:** C
No. Lot (si applicable) : LN-160316-01	**Numéro de dessin :** SAME		**Quantité :** 40
Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot		
2) Conformité des dimensions	10% pièces		
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces		
4) Absence de bavures	10% pièces		
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces		
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

NOTES:

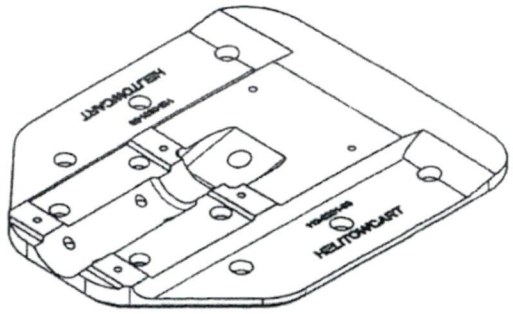
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.

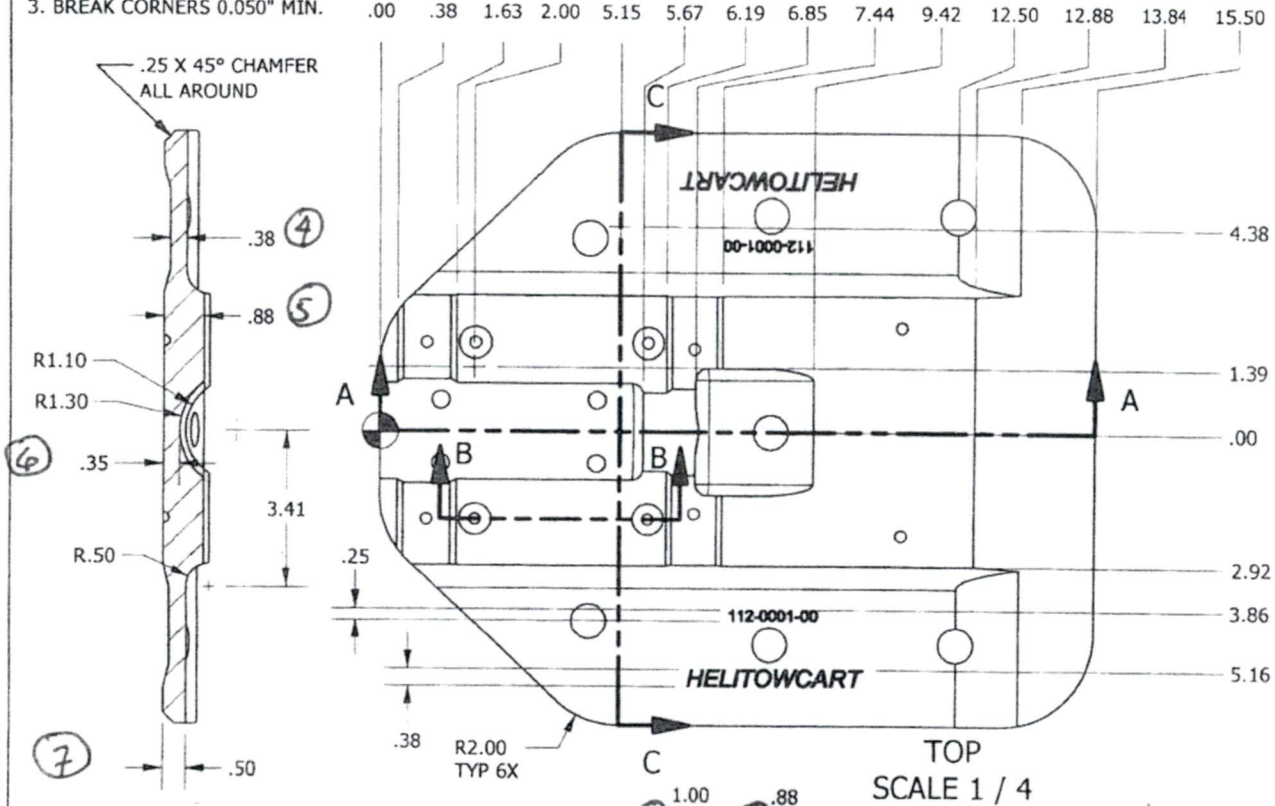
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.

COTES CRITIQUES:
- EPAISSEUR
- c/c DES TROUS DE FIXATION



ISO
SCALE 1 / 6

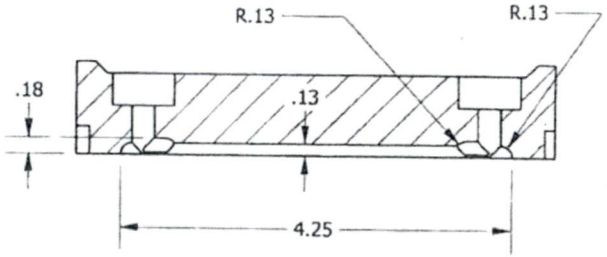


SECTION C-C
SCALE 1 / 4

TOP
SCALE 1 / 4

RIGHT
SCALE 1 / 4

SECTION A-A
SCALE 1 / 4



SECTION B-B
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA	2006-04-24
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF HELITOWCART AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

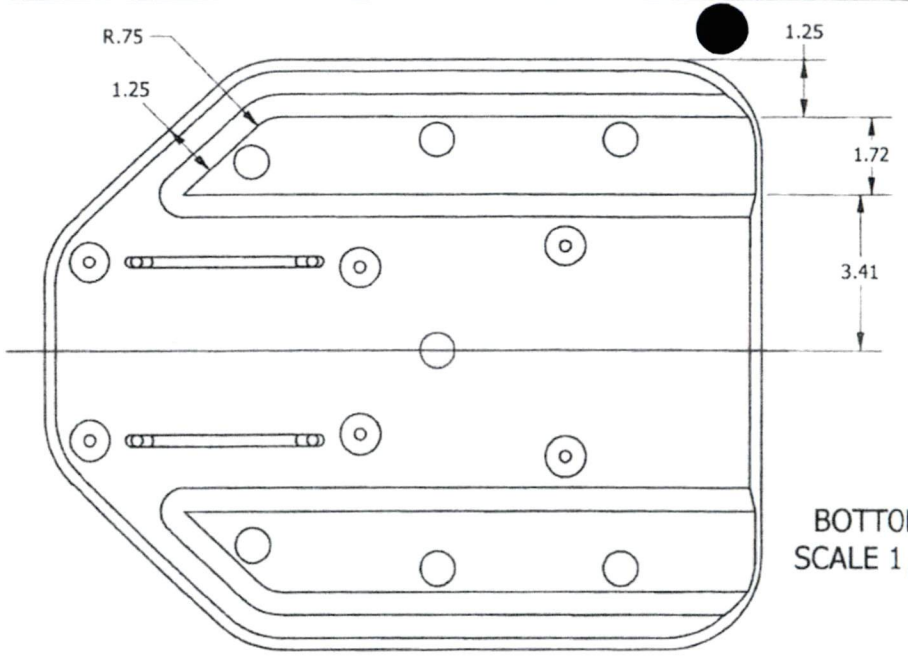
DRAFTED BY: G. LAPOINTE — DATE: 2006-04-24
CHECKED BY: — DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA — DATE: 2006-04-24
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE: 1/X ± 1/32, X.XX ± 0.010", X.XXX ± 0.005", ANG. ± 1°
UNITS: INCH
SIZE: A
SCALE: N/A

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

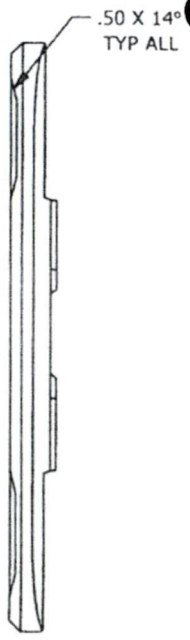
DEFINITION: BEARPAW PAD

DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C

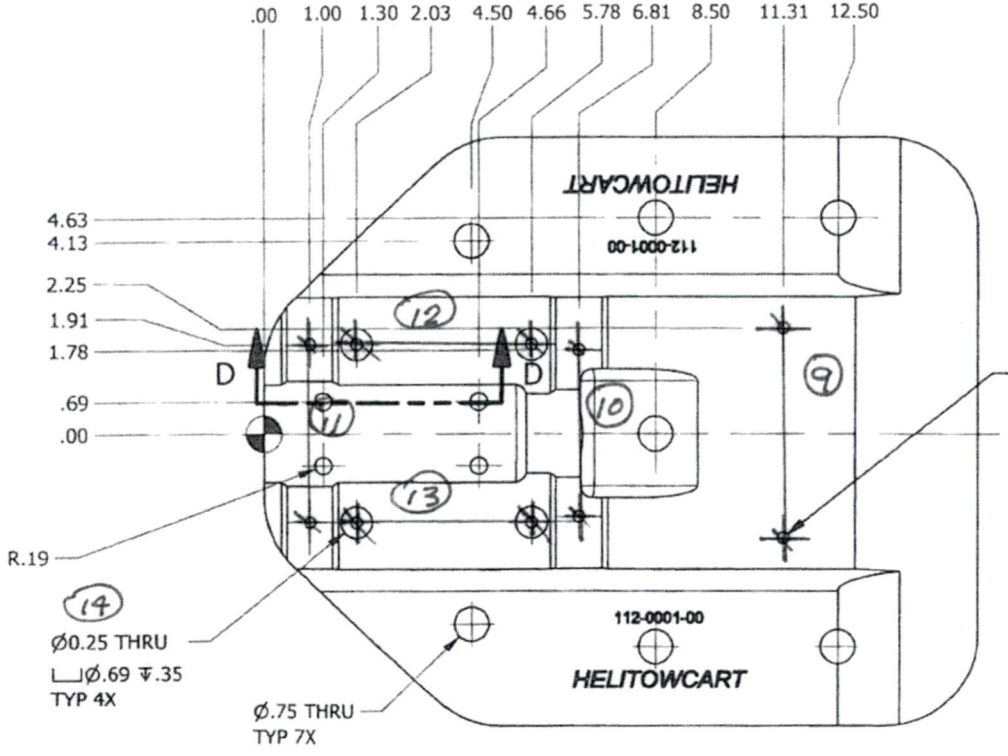
SHEET: 1 OF 3



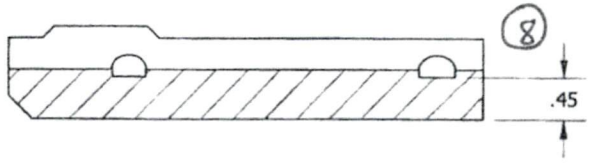
BOTTOM
SCALE 1 / 4



REAR
SCALE 1 / 4

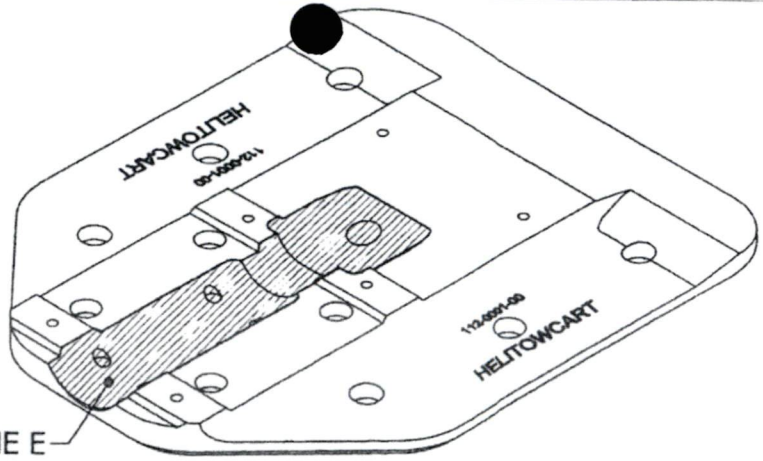


TOP
SCALE 1 / 4

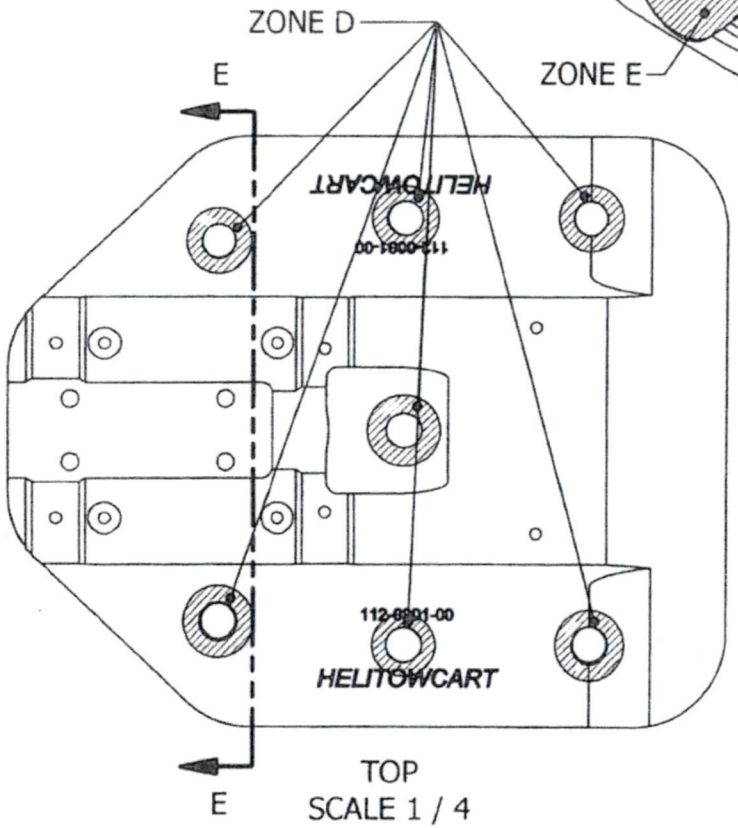


SECTION D-D
SCALE 1 / 2

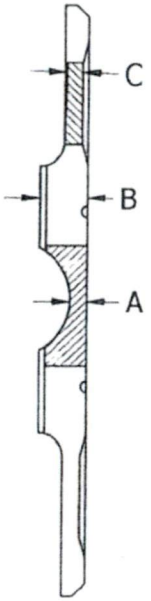
THIS DRAWING IS PROPERTY OF **HELITOWCART** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A SCALE: N/A	SHEET: 2 OF 3



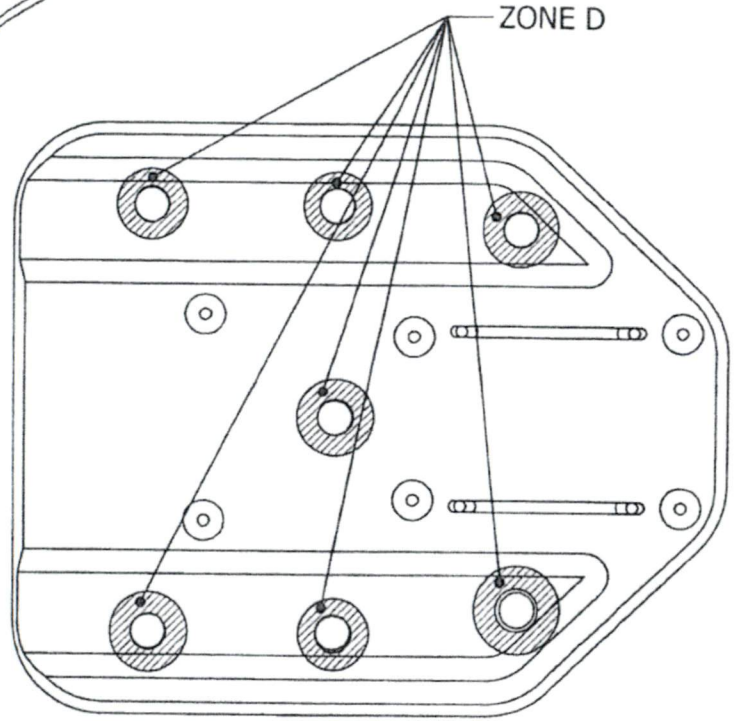
ISO
SCALE 1 / 4



TOP
SCALE 1 / 4



SECTION E-E
SCALE 1 / 4



THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE A	
	SCALE: N/A	SHEET: 3 OF 3

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC-SPEC	Contact Responsable : CHRISTIAN BEAUDOIN
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 2016 03 09

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BEARTAU FILLER BLOCK REAR	**Numéro de pièce:** 314-0022-01 -	**Rev:** B
No. Lot (si applicable) : LN-160317-01	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot		
2) Conformité des dimensions	10% pièces		
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces		
4) Absence de bavures	10% pièces		
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces		
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			

Nom et signature de l'inspecteur :
(s.v.p. lettres moulées)

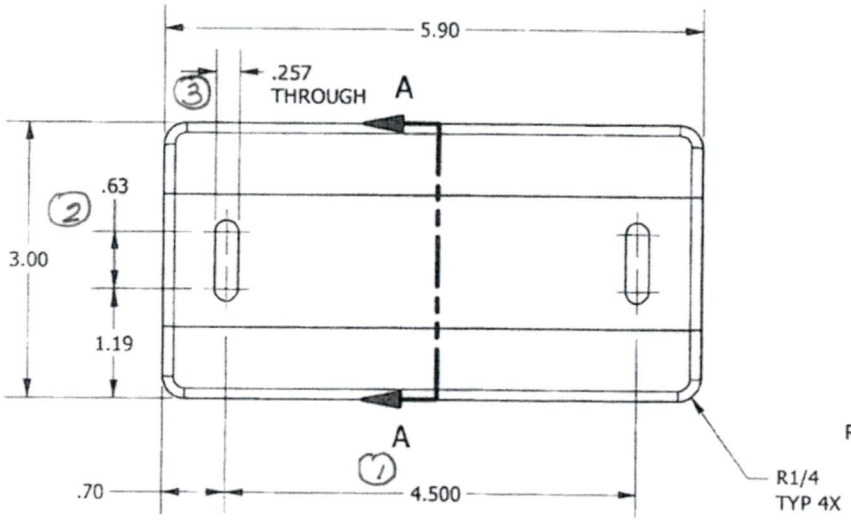
***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

NOTES:

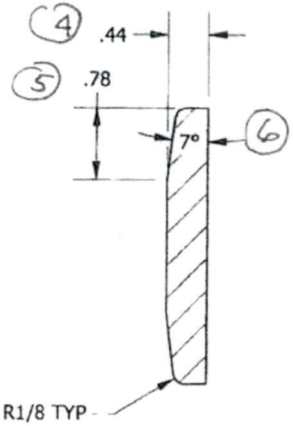
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING.

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX. ENSURE EDGES ARE SMOOTH.

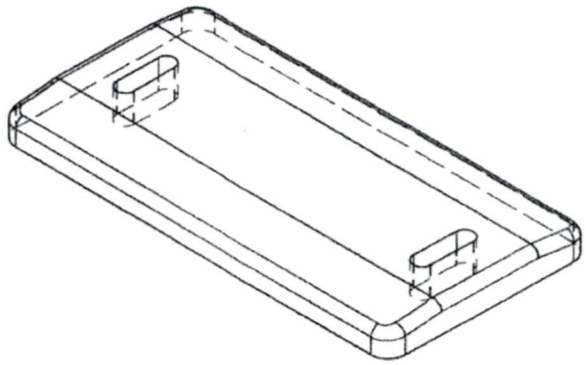
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0022-01	BEARPAW - FILLER BLOCK REAR	UHMW	---	1/2" THK.



TOP
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 2



ISO
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
B	MODIFICATION OF ANGLE AND ADDITION OF SLOTTED HOLES	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: S. BERNIER — DATE: 2009-10-22
CHECKED BY: — DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA — DATE: 2009-10-22
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE: 1/X ± 1/32, X.XX ± 0.010", X.XXX ± 0.005", ANG. ± 1°
UNITS: INCH
SIZE: A
SCALE: N/A

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

DEFINITION: BEARPAW FILLER BLOCK REAR

DRAWING NUMBER: 314-0022-01 — REV: B

SHEET: 1 OF 1

LN-141126-01 BATCH #6

AMEC
USINAGE

0, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

CONFIRMATION DE COMMANDE / ACKNOWLEDGMENT

Facturé à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No. de commande / Order no:	131607	**Bon de commande / PO no :**	nb-141009-04
Date de la commande / Order date :	10/15/14	**Envoyé par / Ship via :**	Transporteur du client
No. de Client / Customer no :	VNR	**Vendeur / Salesman :**	Carl Gaudreault
Téléphone / Phone :	(418) 561-4512	**Termes / Terms :**	2% 10 - Net 30
Télécopie / Fax :	(418) 836-4575	**Contact / Contact :**	Nathalie Barbeau
FOB / FOB : Amec		**Poste / Extension :**	

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision Revision	Prix unitaire Unit price	Montant Total
1	40 Date(s) de livraison / Release Date(s): 40 by 11/24/14	314-0001-01 - Bear paw pad	C	177.2500$ / CH	7,090.00 $
2	40 Date(s) de livraison / Release Date(s): 40 by 11/24/14	314-0022-01 - Filer block rear	B	28.4100$ / CH	1,136.40 $

Total de la commande: ***8,226.40 $***

Taxes en sus / All taxes excluded

Cette confirmation prévaut sur le bon de commande / This confirmation prevails over P.O.

Carl Gaudreault

Carl Gaudreault
Amec Usinage inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur :	Contact Responsable :	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.		Date :

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: PAD - BEARPAW BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01	-	**Rev:** C
No. Lot (si applicable) : pad nb - 141009-04	**Numéro de dessin :** SAME		**Quantité :** 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	KB
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	KB
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	KB
4) Absence de bavures	10% pièces	OUI	KB
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	OUI	KB
Date de l'inspection : 11-24-2014	**Quantité Relâchée :** 40		KB
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			KB
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Karine Simard		Karine Simard	

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

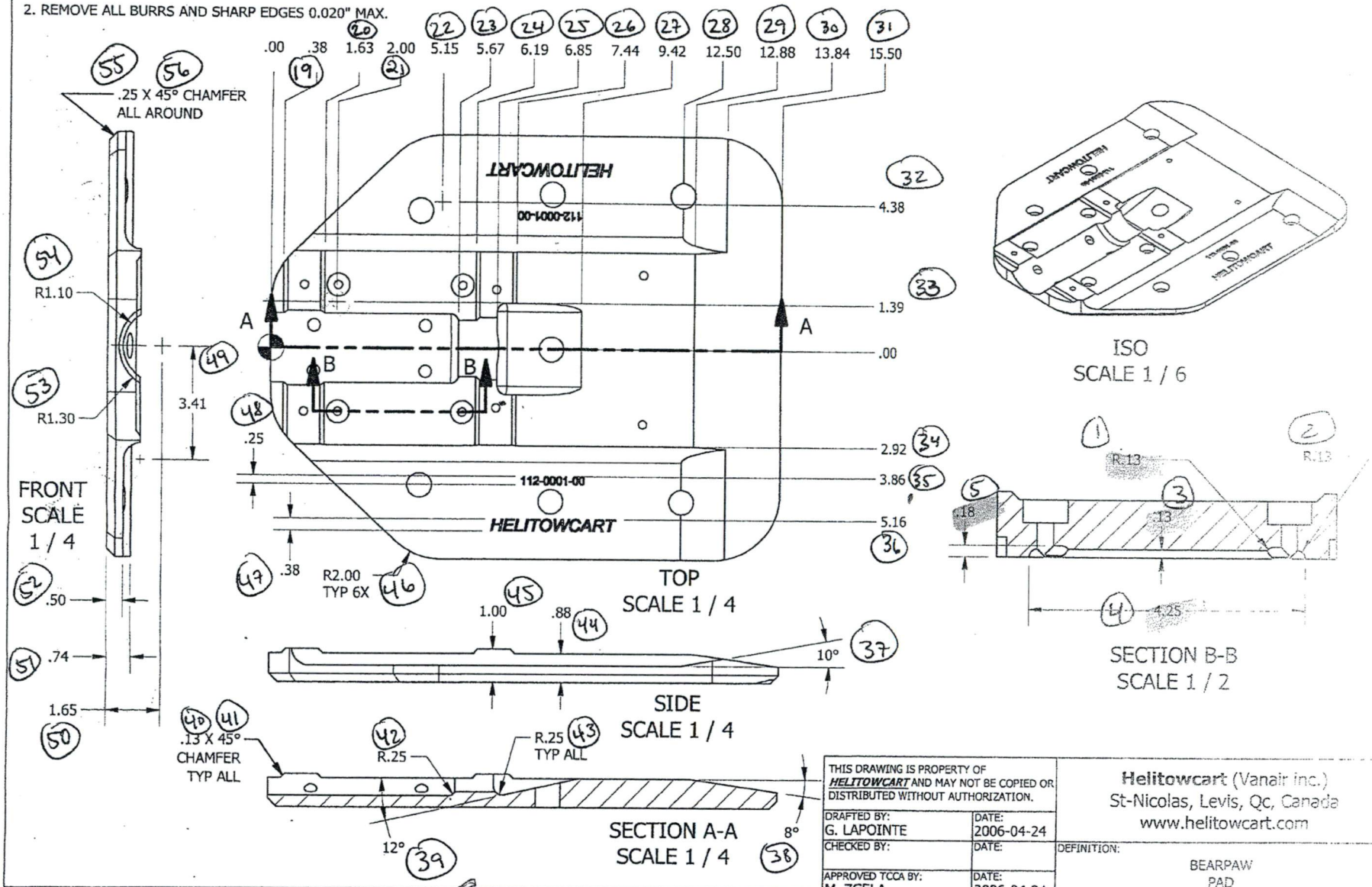
Y:\Projet\VNR\314-0001-01\Inspection\314-0001-01.pdf

NOTES:

1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.



REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA	2006-04-24
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF HELITOWCART AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

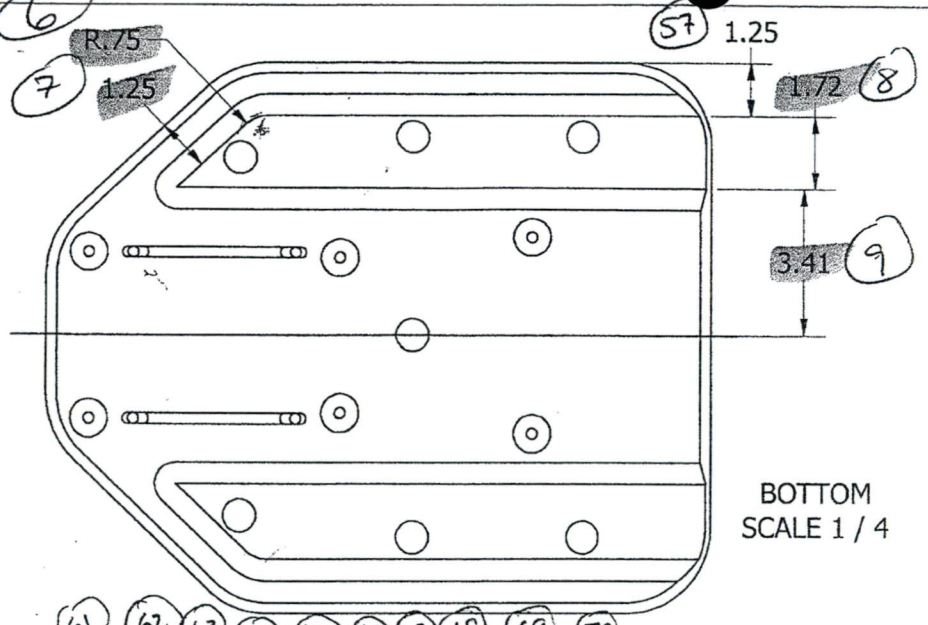
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24
CHECKED BY:	DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A
	SCALE: N/A

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

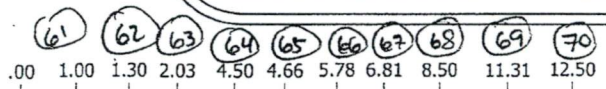
DEFINITION: BEARPAW PAD

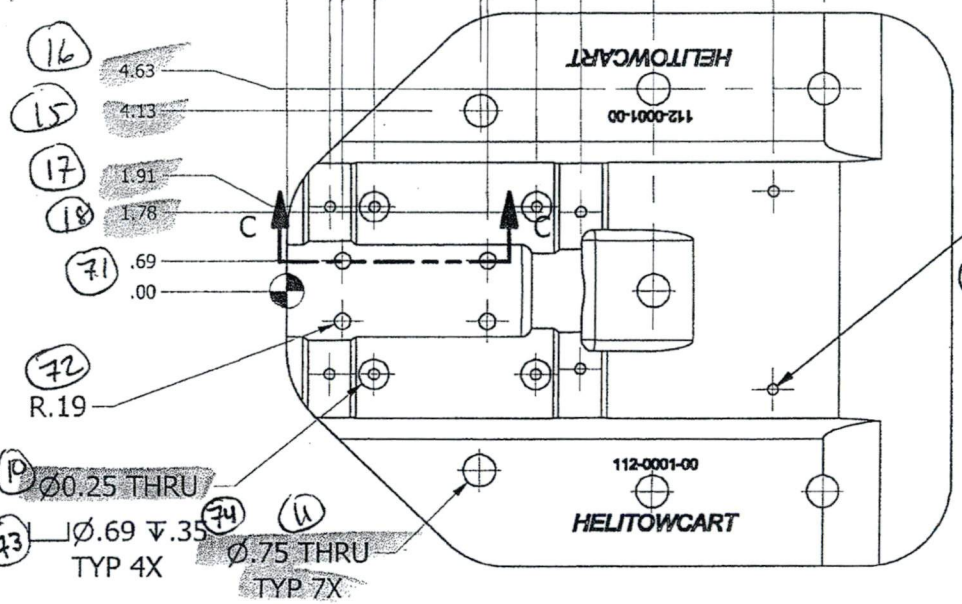
DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV: C

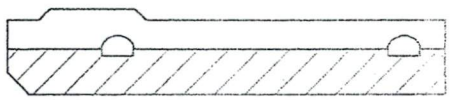
SHEET: 1 OF 3







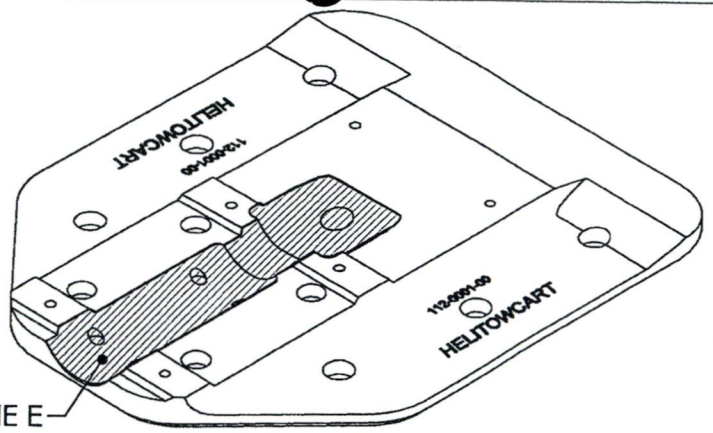




Ø.25 THRU
⌴ Ø.88 ↧ .30
TYP 6X

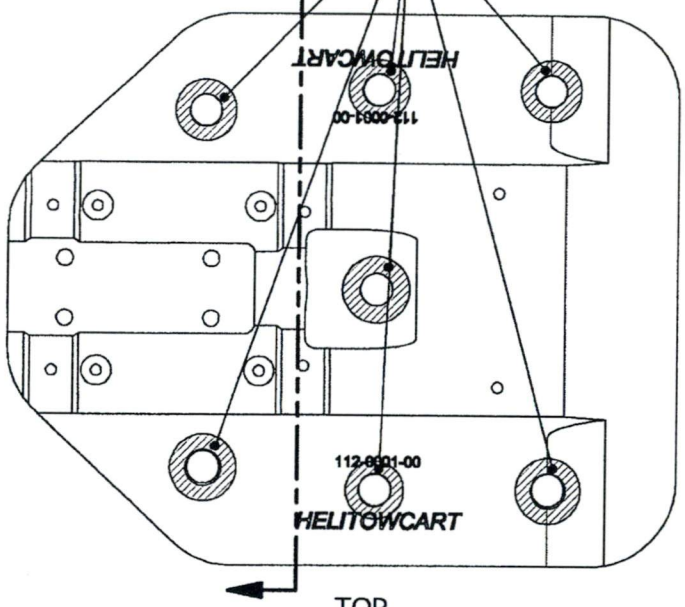
THIS DRAWING IS PROPERTY OF HELITOWCART AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	Helitowcart (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc. Canada www.helitowcart.com
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE A	
	SCALE: N/A	SHEET 2 OF 3

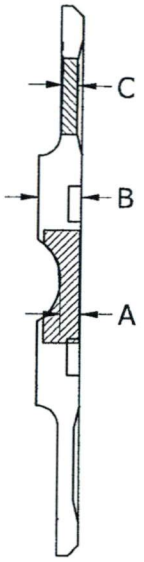


ISO
SCALE 1 / 4

ZONE D
E
ZONE E

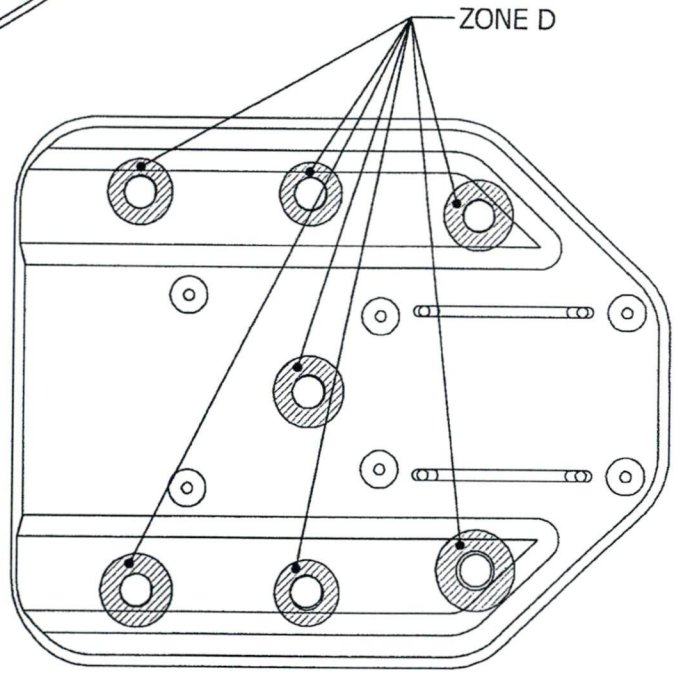


E
TOP
SCALE 1 / 4



SECTION E-E
SCALE 1 / 4

ZONE D



THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 3 OF 3

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection

Job Number:	131607-01	# Pièce Client: 314-0001-01	Révision: C
# Pièce AMEC:	VNR 116	Matériel: UHMW Noir	

#	Inspection 1er pièce				Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
	Outil de mesure	C	NC	#empl					
1					R.125	L		2031	
2					R.125	L		2031	
3					.122	X		2025	
4					4.247	X			
5					.170	X			
6					R.750	X			
7					1.242	X		2025	
8					1.723	L		2031	
9					3.405	X		2025	
10					.253	X			
11					.750	X			
12					.2516	X			
13					.875	X			
14					.303	X			
15					4.1274	X			
16					4.6276	X			
17					1.908	X			
18					1.7826	X		2025	
19					.375	X		2031	
20					1.630	X		2031	
21					2011	X		2031	
22					5.156	X		2025	
23					5.670	X		2025	
24					6.186	X		2031	
25					6.850	X		2031	
26					7.450	X		2031	
27					9.422	X		2025	
28					12.502	X		2025	
29					12.861	X		2031	
30					13.846	X		2025	
31					15.506	X		2031	
32					4.375	X		2025	
33					1.382	X		2031	
34					2.912	X		2031	
35					3.870	X		2031	
36					5.167	X		2031	
37					9.87°	X		2025	
38					7.93°	X		2025	

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : Richard Laliberté Date: 24-11-2014

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection

Job Number:	131607-01	# Pièce Client:	314-0001-01	Révision: C
# Pièce AMEC:	UNR 116	Matériel:	U1+MW Non	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39					12.19°	X		2031	
40					.125	✓		2031	
41					44°25'	X		2075	
42					R.250	✓		2031	
43					R.250	✓		2031	
44					.873	✓		11	
45					.999	✓		11	
46					6X R1.998	✓		11	
47					.1380	✓		2031	
48					.240	✓		2031	
49					3.400	X		2025	
50					1.648	X		↑	
51					.736	X		↓	
52					.502	X		2075	
53					1.302	✓		2031	
54					1.096	✓		2031	
55					.240	X		2025	
56					45°	X		↑	
57					1.242	X		2025	
58					.498	X		2031	
59					R.03°	✓		2031	
60					.450	X			
61					1.002	X		2025	
62					1.300	X		↑	
63					2.0317	X			
64					4.503	X			
65					4.661	X			
66					5.7856	X			
67					6.8162	X			
68					8.504	X			
69					11.316	X			
70					12.505	X			
71					.689	X			
72					R.187	X			
73					.687	X		↓	
74					.345	X		2025	
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : Richard Lalbertè Date: 24-11-2014

LN-130926-01 BATCH #5
1/2

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 30627
Shipment Date: 10/10/13
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 121326
Order Date: 08/30/13

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: nb-130926-01
Terms: 2% 10 - Net 30

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

shipping : appeler client vient les chercher

Item	Open	Quantity Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description		Revision	Job Number
1	40	4	36		CH	314-0001-01	Bear paw pad	C	121326-01
2	40	40	0		CH	314-0022-01	Filer block rear	B	121326-02

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : AMEC Contact Responsable : STÉPHANE POULIN

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 2013 10 03

Instructions particulières:

DÉROGATION POUR 89 PADS: ANGLE DE 14° A ETE FAIT À 16° SUR 89 PAD.
IRRÉGULARITÉ D'AIGUISAGE; PAS UN PROBL. D'ING.

J'AUTORISE L'APPROBATION DE CES PADS À 16°.



Autrorisation de Helitowcart : D. Barbeau

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: PAD - BEARAW BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** C
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	M Langevin
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	M Langevin
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	M Langevin
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	M Langevin
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	M Langevin
Date de l'inspection : 10-10-13	**Quantité Relâchée :** 4		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) MATHIEU LANGEVIN M Langevin 10-10-13			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

[redacted] Number:	121326-01	# Pièce Client: 314-0001-01	Révision: C
# Pièce AMEC:	VNR 116	Matériel: UHMW N	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1				ML	Y14.5M 1994			ML	
2					Remove Burrs And SHARP Edges			1050	
3					Break Corners				
4					0.373				
5					1.630				
6					2.00 dr				
7					5.15 dr				
8					5.693				
9					~~6.847~~ 6.184				
10					6.847				
11					~~7.4~~ 7.441				
12					9.415				
13					12.505				
14					12.880				
15					13.840				
16					15.502				
17					4.380				
18					1.390				
19					⌀ 2.915				
20					3.860				
21					5.160				
22					R 2.00				
23					0.377				
24					⌀ 0.25				ok Accepté ML
25					3.401				
26					0.255 x 45				
27					R 1.100				
28					R 1.2903				
29					0.498				
30					0.740				
31					1.6~~9~~8				
32					0.990				
33					0.876				
34					10°				
35					8°				
36					17°				
37					0.130 x 45°				
38					R0.250			1050	

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : [signature] Date: 16-10-13

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

[redacted] Number: 121326-01	# Pièce Client: 314-0001-01	Révision: C
# Pièce AMEC: UNR 116	Matériel: UHMW N	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39				ML	R 0.250			1170	
40				1050	0.176			ML	
41					R 0.130 (R'/8)			1050	
42					N/A				
43					R 0.130 (R'/8)				
44					0.1255				
45					4.248				
46					R 0.750			1050	
47					1.245			1050	
48					1.241			1050	
49					1.715	X		ML	
50					3.402				
51					0.415 x 16°		X	1050	Accepté par le client
52					0.440			1	
53					0.253			ML	
54					0.876 ↓ 0.301			1050	
55					0.750			1050	
[redacted]					0.250				
57					0.876 ↓ 0.300				
58					0.757				
59					R0.190				
60					4.499				
61					1.905				
62					4.124				
63					4.624				
64					1.003				
65					1.302				
66					2.031				
67					4.5005				
68					4.658				
69					5.780				
70					6.811				
71					8.498				
72					11.3694				
73				1050	12.499			1050	
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
[redacted]ndicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : [signature]

Date: 10-10-13

AMEC USINAGE

151
651

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 121326-01	#Pièce client:	Rev:	
[redacted]ce AMEC: VNR 116	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 8	Pièce: 16	Pièce: 24	Pièce: 32	Pièce 40	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
26	.250 x 45°	.251	.251	.247	.253	.252					
29	.500 ±.010	.499	.499	.500	.500	.499					
33	.880 ±.010	.878	.878	.875	.875	.876					
	# Emp.	1143	2030	2007	1143	2030					
	Date	07-10	8-10	04-10-13	09-10	10-10-13					
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

ATTENTION : OP#2 : TOOL #7 BOURRE

→ EN OP#2 : NE PAS SERRÉ FORT LES 4 BOULONS 6 PANS CREUX SI NON ÇA MARQUE LA PIÈ
SERRÉ AVEC LE BOUT DE LA CLÉE SELEMENT.

LES 6 BOULONS EXPENSIF PEUVENT ÊTRE BIEN SERRÉS.

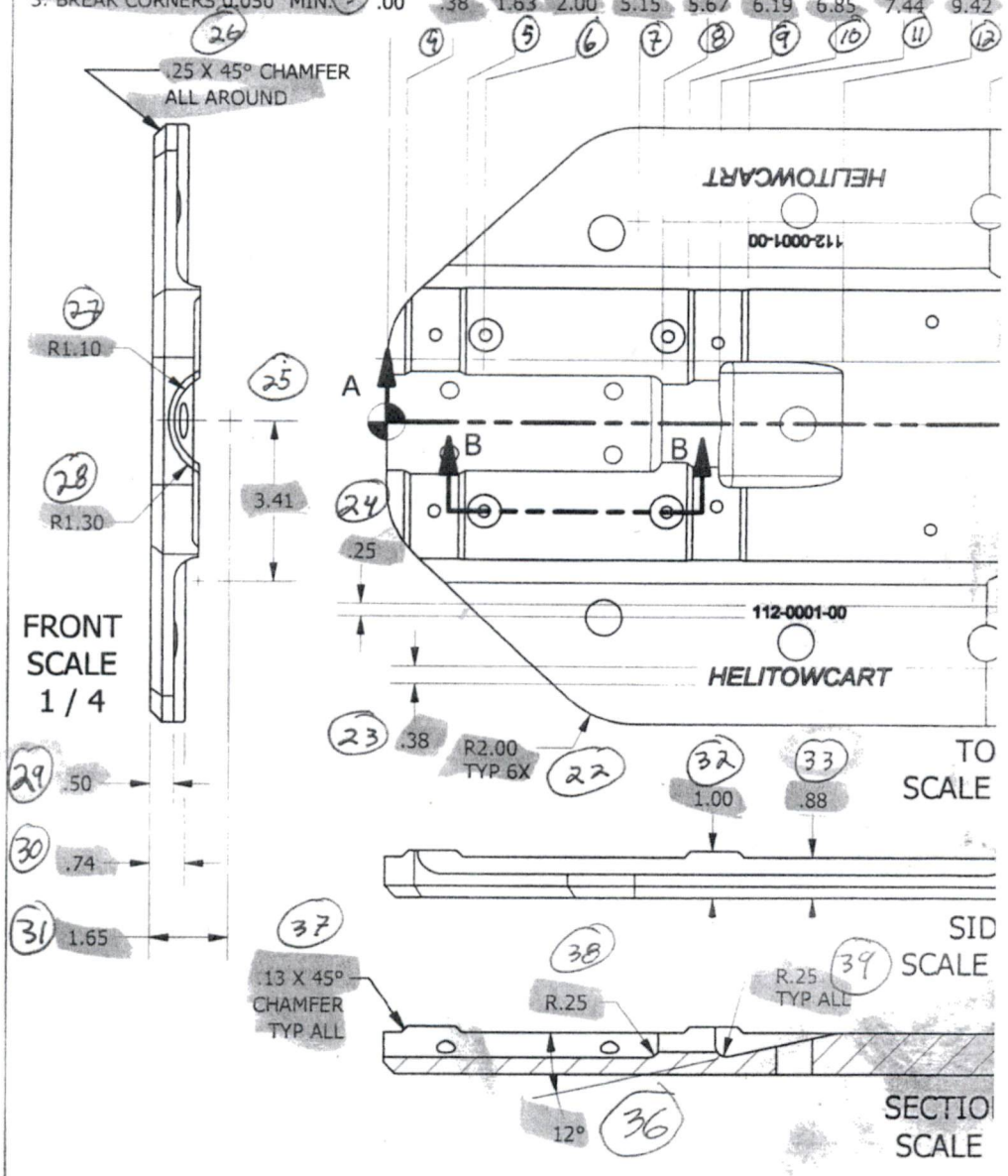
NOTES:

1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.

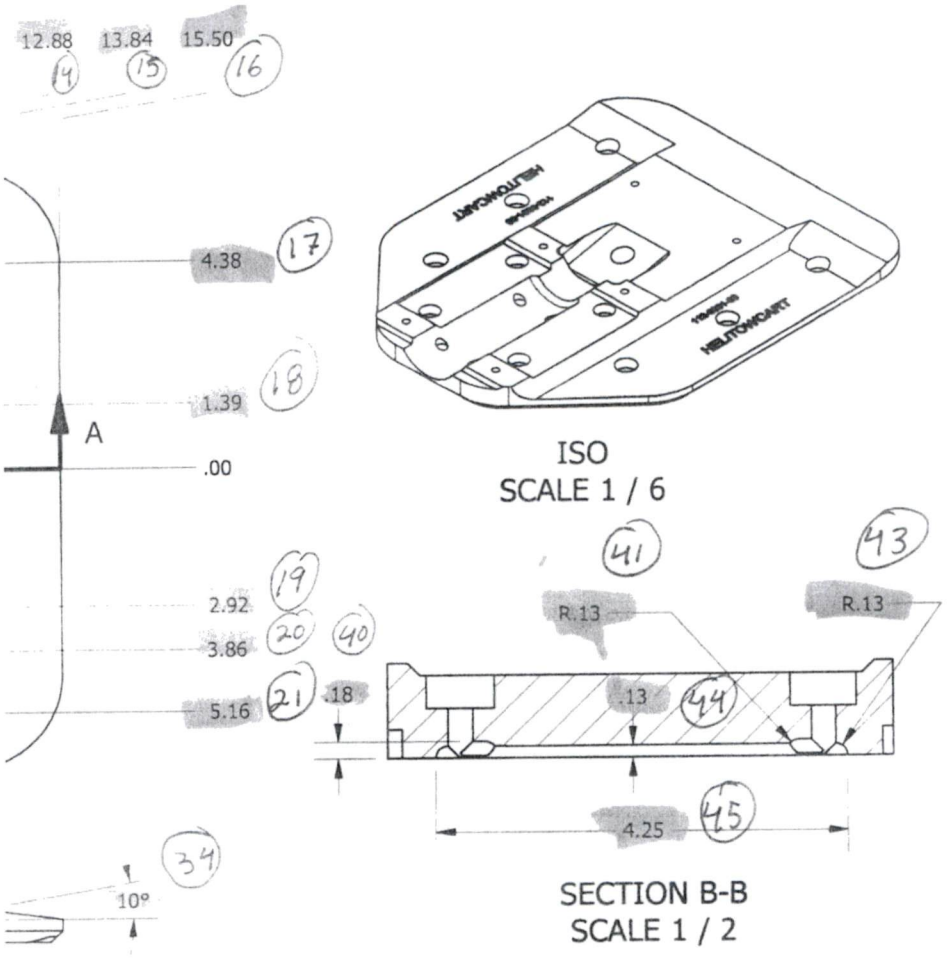
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

ITEM	QTY	P/
1	1	31



REVISION			
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPR
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. Z
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. Z
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. Z

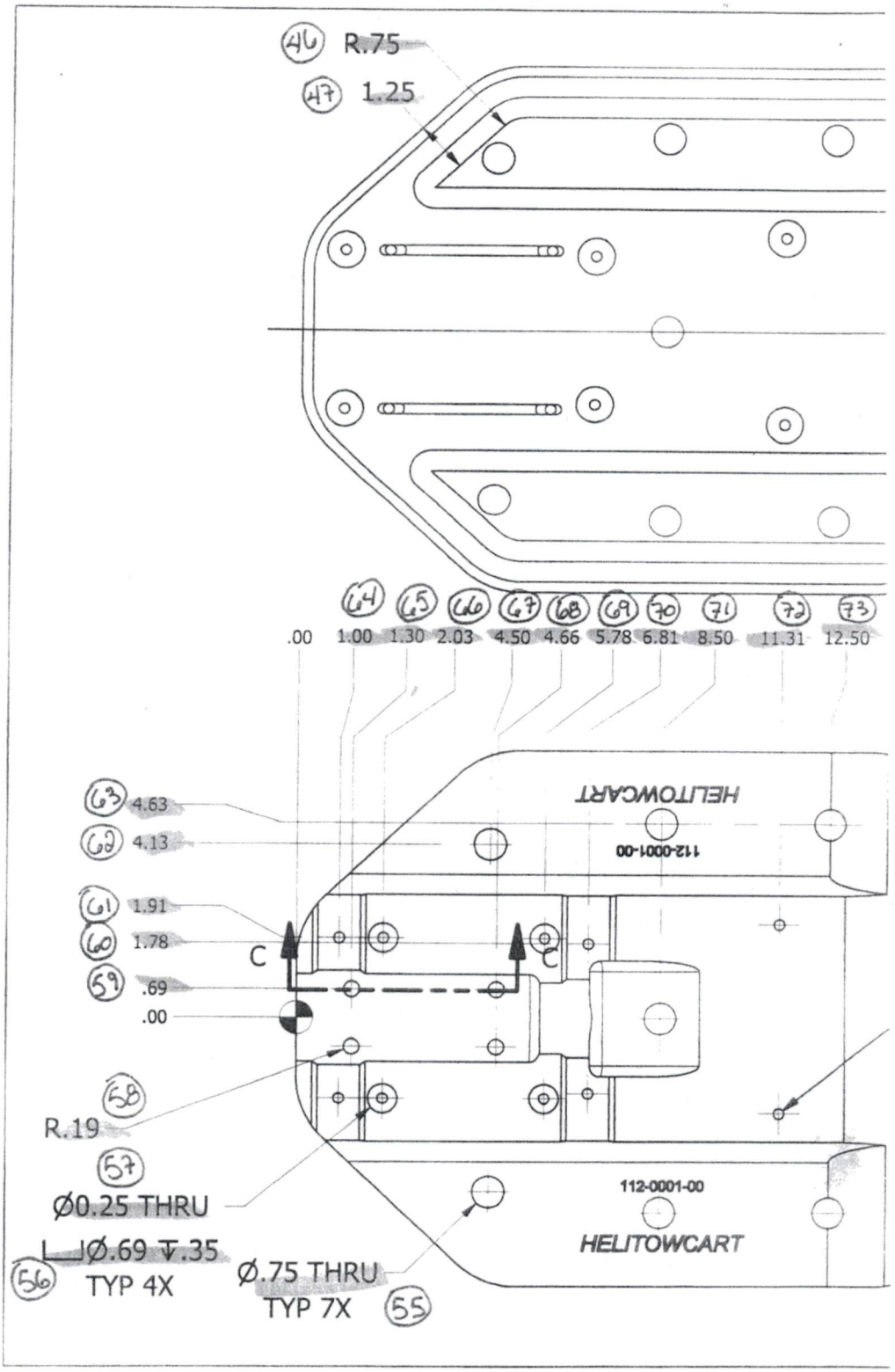
IBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.

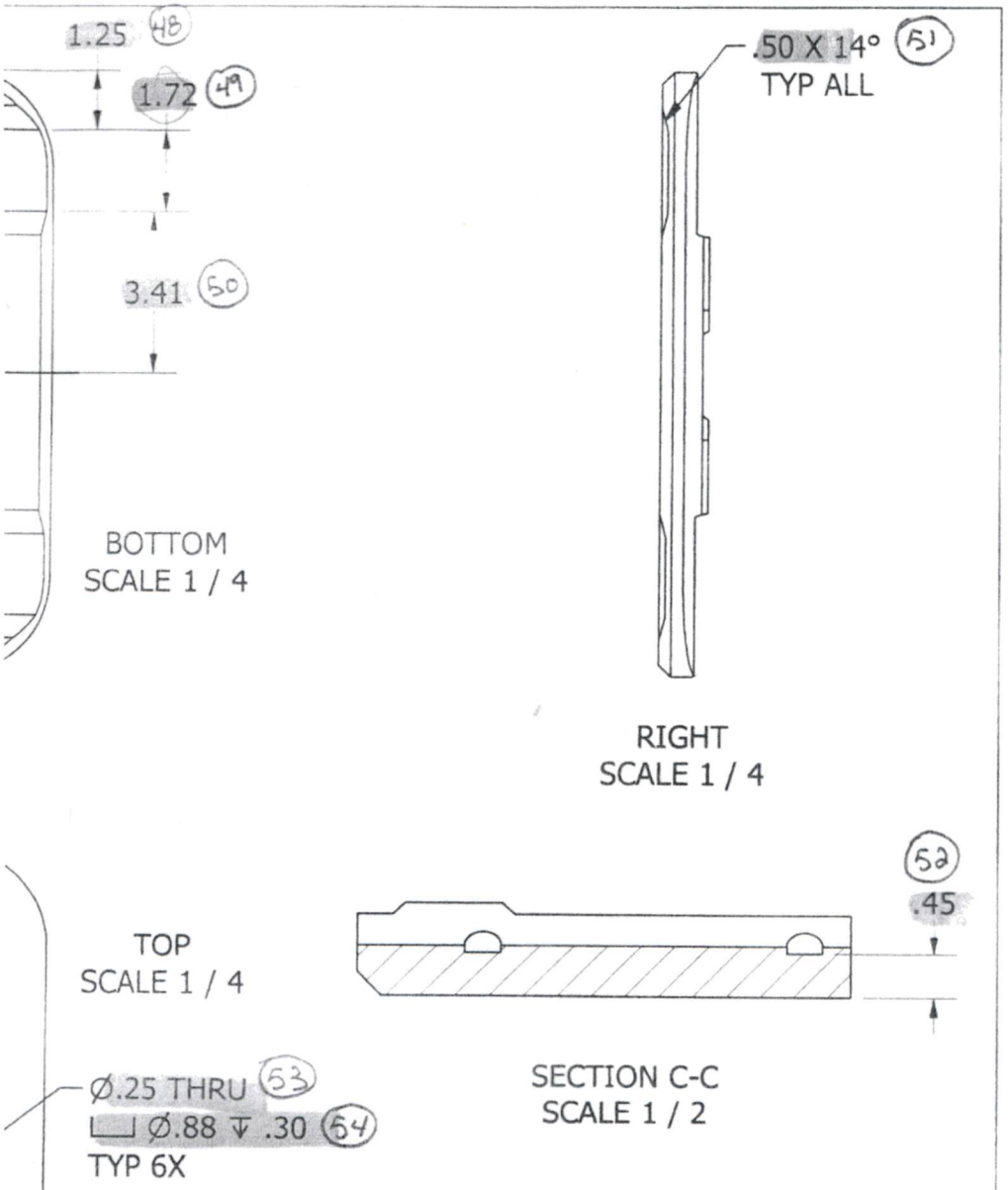


DATE
2006-04-24
2009-10-22
2013-08-09

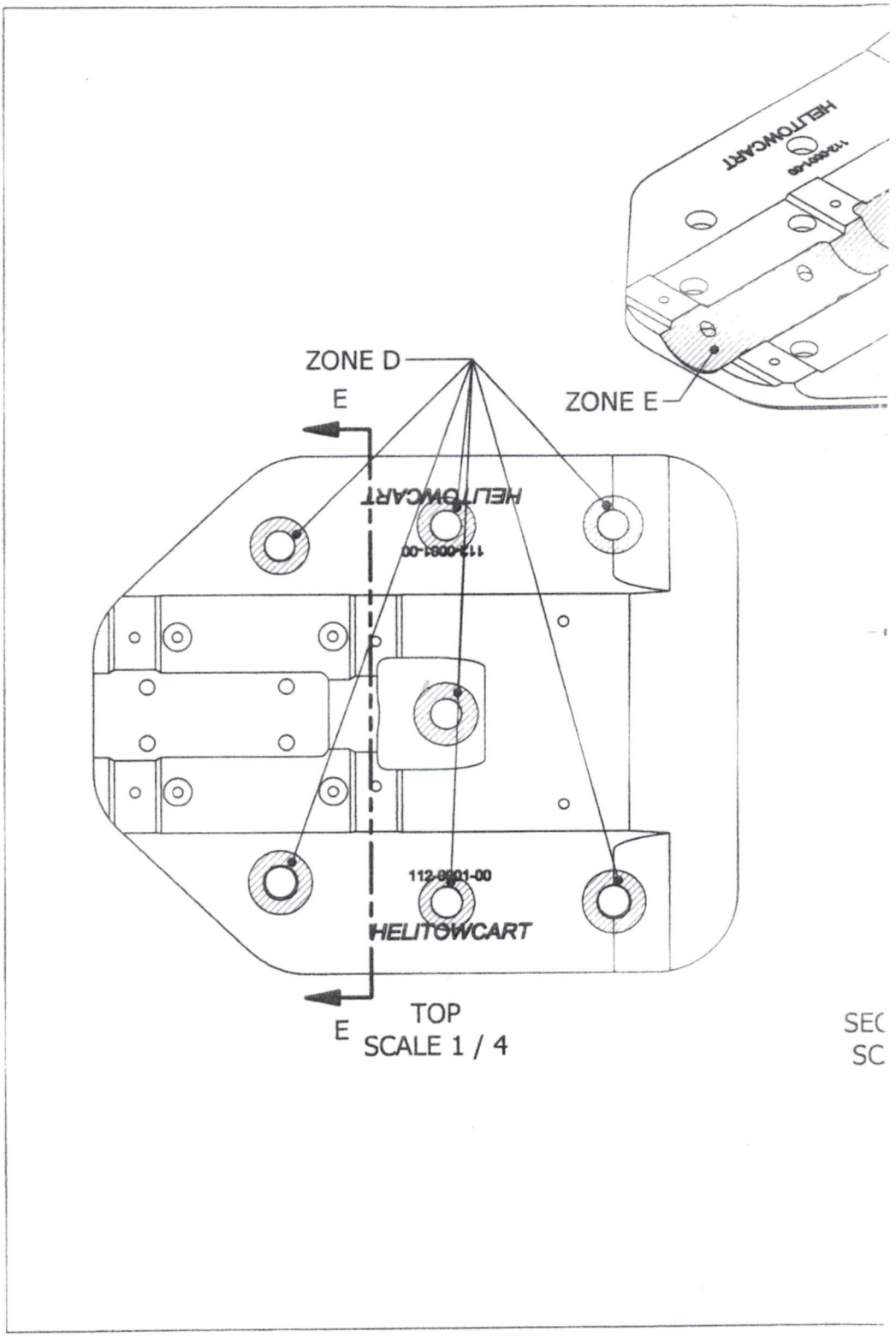
THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

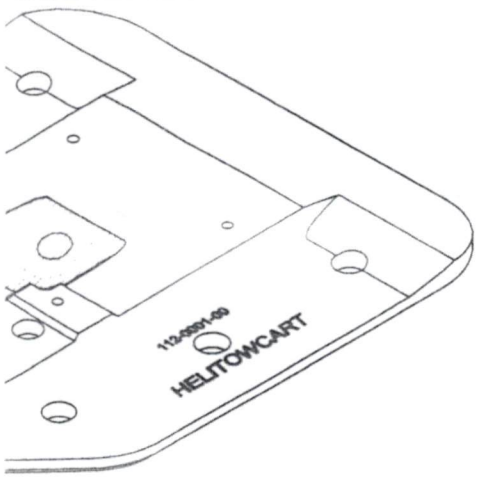
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE 1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1	UNITS: INCH SIZE A SCALE: N/A	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV C SHEET: 1 OF 3


46 R.75
47 1.25
64 65 66 67 68 69 70 71 72 73
.00 1.00 1.30 2.03 4.50 4.66 5.78 6.81 8.50 11.31 12.50
63 4.63
62 4.13
61 1.91
60 1.78
59 .69
.00
C
C
58 R.19
57 Ø0.25 THRU
⌴ Ø.69 ↧.35
56 TYP 4X
Ø.75 THRU
TYP 7X 55
HELITOWCART
112-0001-00
112-0001-00
HELITOWCART

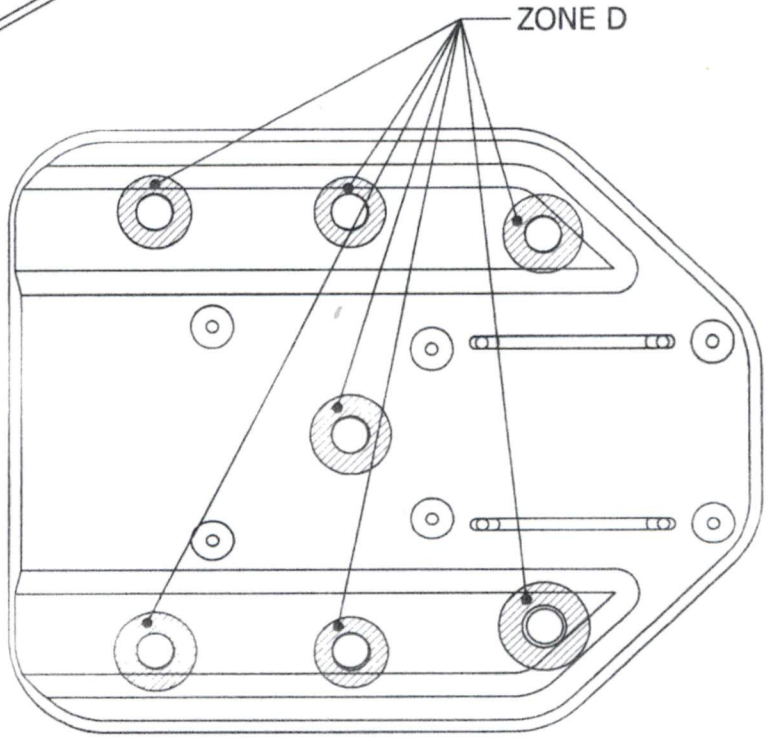


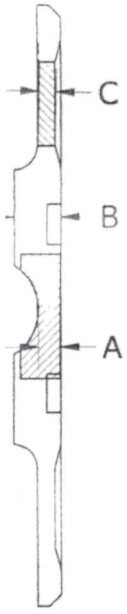
THIS DRAWING IS PROPERTY OF **HELITOWCART** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE A	
	SCALE: N/A	SHEET: 2 OF 3


ZONE D
E
ZONE E
HELITOWCART
112-0001-00
HELITOWCART
112-0001-00
E
TOP
SCALE 1 / 4



ISO
SCALE 1 / 4





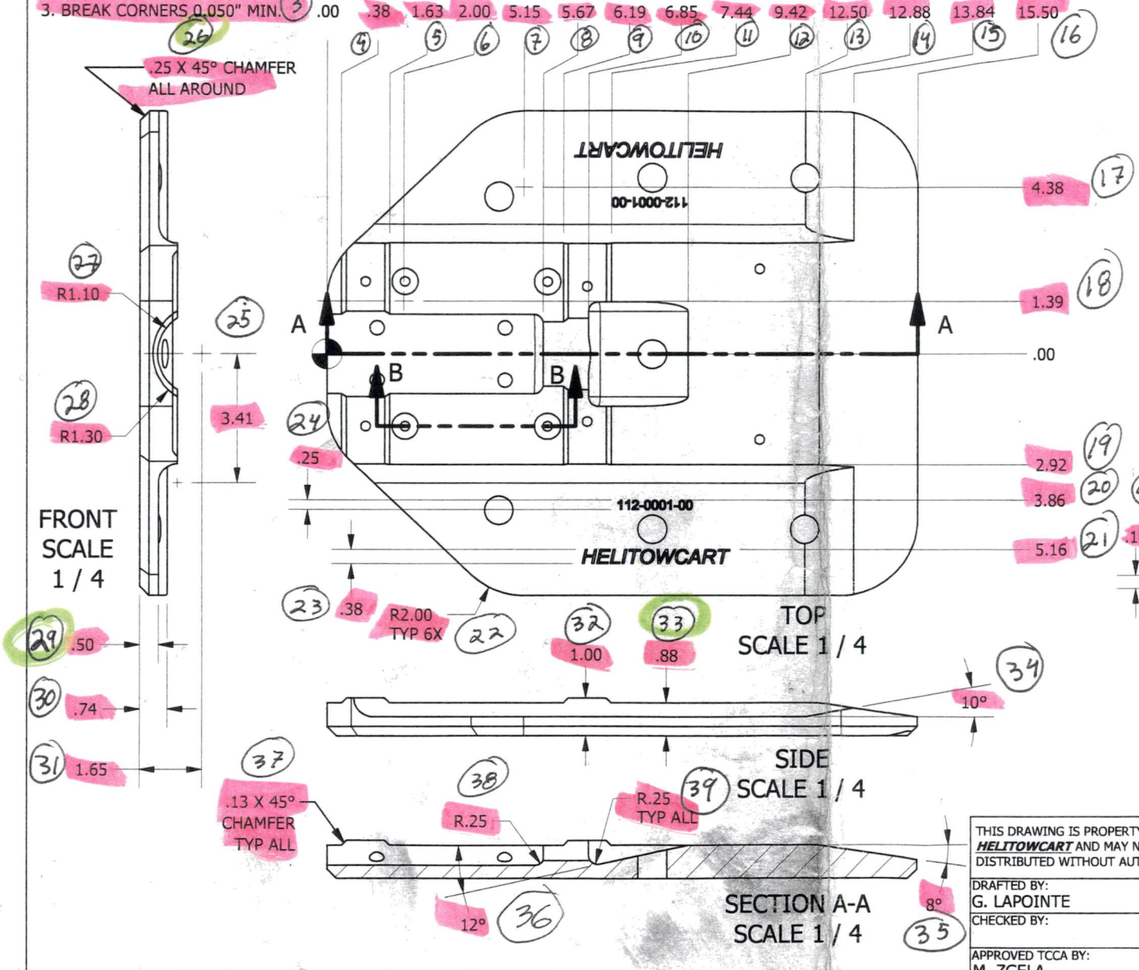
TION E-E
\LE 1 / 4

THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE A	
	SCALE: N/A	SHEET: 3 OF 3

NOTES:

1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.

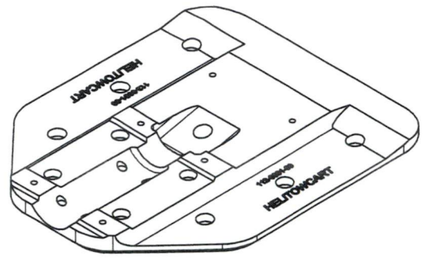


FRONT
SCALE 1 / 4

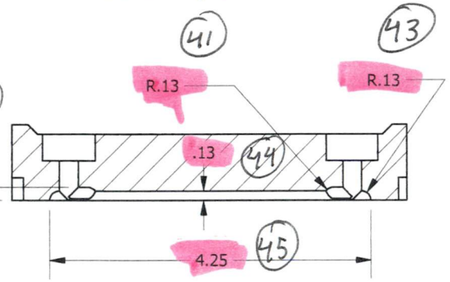
TOP
SCALE 1 / 4

SIDE
SCALE 1 / 4

SECTION A-A
SCALE 1 / 4



ISO
SCALE 1 / 6



SECTION B-B
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA	2006-04-24
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

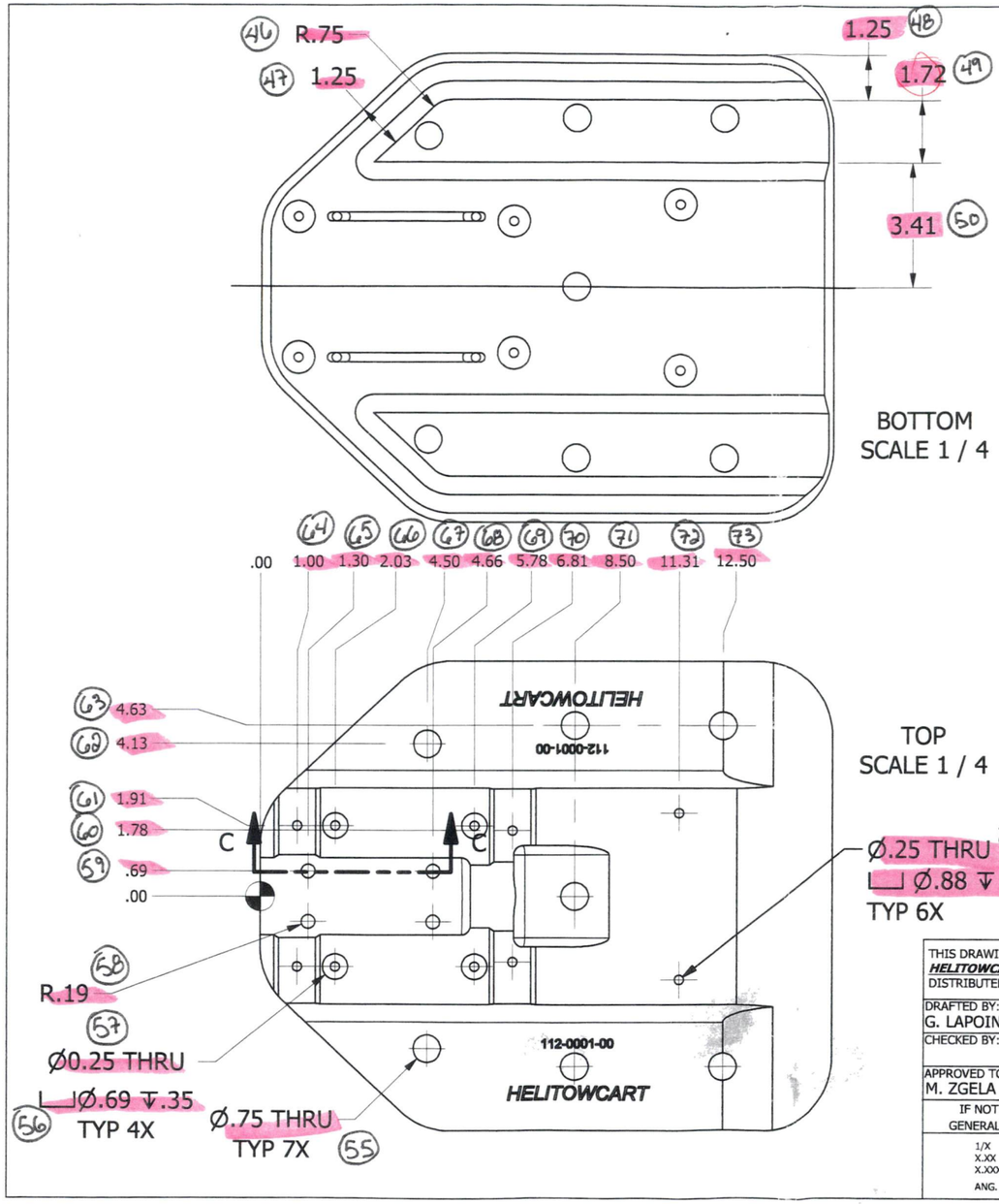
THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: G. LAPOINTE — DATE: 2006-04-24
CHECKED BY: — DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA — DATE: 2006-04-24
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE: 1/X ± 1/32, X.XX ± 0.010", X.XXX ± 0.005", ANG. ± 1°
UNITS: INCH
SIZE: A
SCALE: N/A

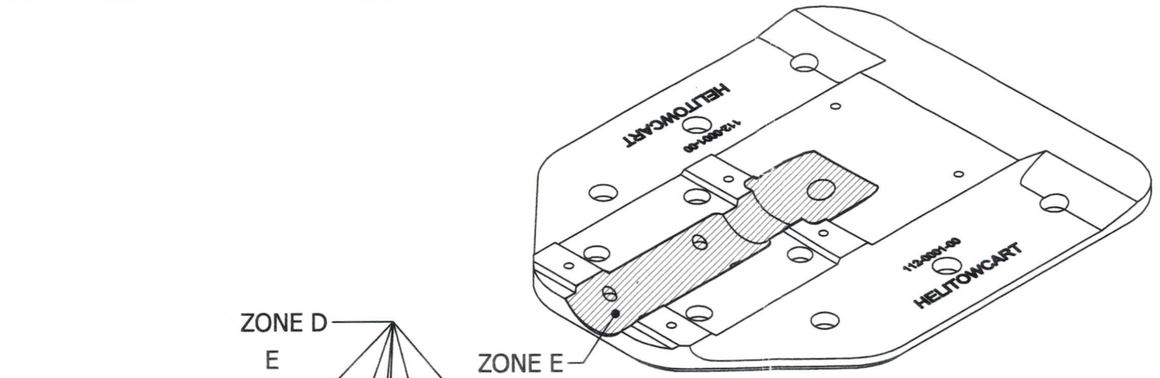
Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

DEFINITION: BEARPAW PAD

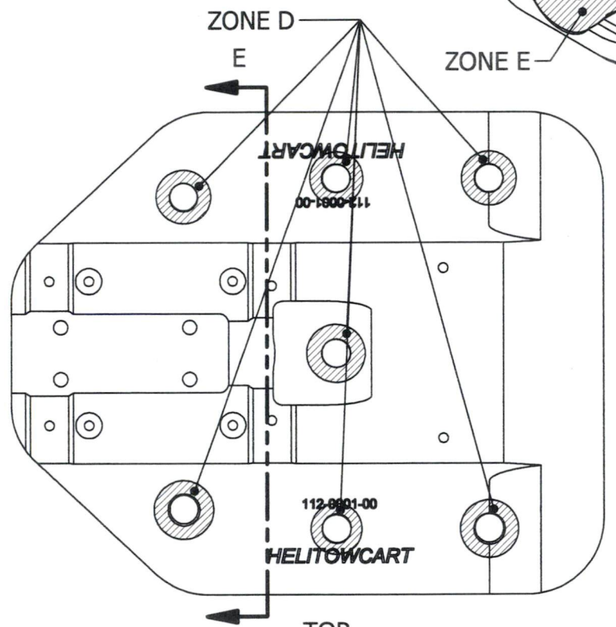
DRAWING NUMBER: 314-0001-01
REV: C
SHEET: 1 OF 3



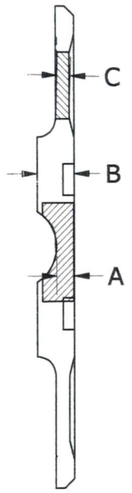
THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	DEFINITION: BEARPAW PAD
CHECKED BY:	DATE:	
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 2 OF 3



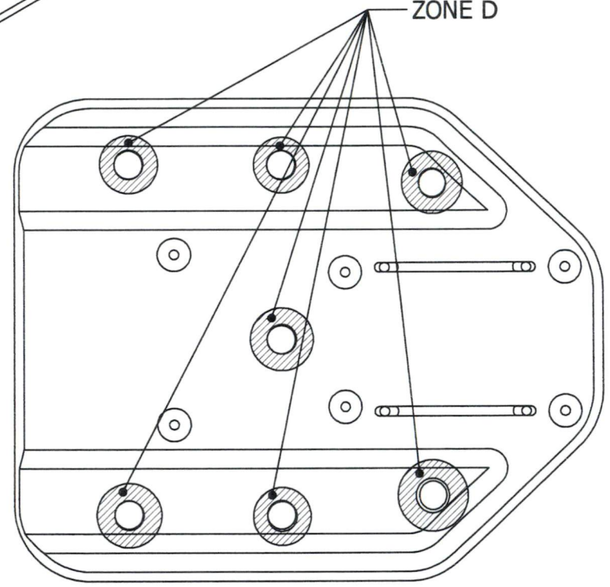
ISO
SCALE 1 / 4



TOP
SCALE 1 / 4



SECTION E-E
SCALE 1 / 4



THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 3 OF 3

LN-130926-04 BATCH #5

2/2

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 30685
Shipment Date: 10/17/13
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 121326
Order Date: 08/30/13

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: nb-130926-01
Terms: 2% 10 - Net 30

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

shipping : appeler client vient les chercher

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description		Revision	Job Number
1	36	36	0		CH	314-0001-01	Bear paw pad	C	121326-01

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : AMEC Contact Responsable : STÉPHANE LOUCIN

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 2013 10 03

Instructions particulières:

DÉROGATION POUR 89 PADS: ANGLE DE 14° A ETE FAIT À 16° SUR 89 PAD.
IRRÉGULARITÉ D'AIGUISAGE; PAS UN PROBL. D'ING.

J'AUTORISE L'APPROBATION DE CES PADS À 16°.



Autrorisation de Helitowcart : N. Barbeau

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: PAD- BEARPAW BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** C
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML Langevin
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML Langevin
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ML Langevin
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	ML Langevin
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	ML Langevin
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :** 36		ML Langevin
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) MATHIEU LANGEVIN		ML Langevin	17-10-2013

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

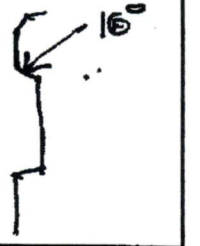
Fournisseur : AMEC Contact Responsable : STÉPHANE POULIN

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 2013 10 03

Instructions particulières:

DÉROGATION POUR 89 PADS: ANGLE DE 14° A ETE FAIT À 16° SUR 89 PAD. IRREGULARITÉ D'AIGUISAGE, PAS UN PROBL. D'ING.

J'AUTORISE L'APPROBATION DE CES PADS À 16°.



Autrorisation de Helitowcart : D. Barbeau

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: PAD - BEARAW BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -		**Rev:** C
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** SAME		**Quantité :** 40
Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML Langevin
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML Langevin
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ML Langevin
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	ML Langevin
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	ML Langevin
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :** 4		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) MATHIEU LANGEVIN ML Langevin 10-10-13			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

[redacted] Number: 121326-01	# Pièce Client: 314-0001-01	Révision: C
# Pièce AMEC: VNR 116	Matériel: UHMW N	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1				MC	Y14.5M 1994			MC	
2					Remove Burrs And SHARP Edges			1050	
3					Break Corners				
4					0.373				
5					1.630				
6					2.00 dr				
7					5.15 dr				
8					5.673				
9					~~6.847~~ 6.184				
10					6.847				
11					~~4.41~~ 7.441				
12					9.415				
13					12.505				
14					12.880				
15					13.840				
16					15.503				
17					4.380				
[redacted]					1.390				
19					2.915				
20					3.860				
21					5.160				
22					R 2.00				
23					0.377				
24					⌀ 0.25				dc Accepté ML
25					3.401				
26					0.355 x 45				
27					R 7.100				
28					R 1.2903				
29					0.498				
30					- ; 0.740				
31					1.6~~98~~				
32					0.990				
33					0.876				
34					10°				
35					8°				
36					12°				
37					0.130 x 45°				
38					R0.250			1050	

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
[redacted]dicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : [signature]

Date: 16-10-13

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

[redacted] Number:	121326-01	# Pièce Client: 314-0001-01	Révision: C
# Pièce AMEC:	UNR 116	Matériel: UHMW N	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39		✓		ML	R 0.250	✓		1170	
40		✓		1050	0.174	✓		ML	
41		✓			R 0.130 (R'/8)	✓		1050	
42		✓			N/A	/			
43		✓			R 0.130 (R'/8)	✓			
44		✓			0.1255	✓			
45		✓			4.248	✓			
46		✓			R 0.750	✓		1050	
47		✓			1.245	✓		1050	
48		✓			1.241	✓		1050	
49		✓			1.715	X		ML	
50		✓			3.402	✓			
51		✓			0.415 x 16°		✓	1050	Accepté par le client
52		✓			0.440	✓			
53		✓			0.253	✓		ML	
54		✓			0.876 ↓ 0.301	✓		1050	
55		✓			0.750	✓		1050	
[redacted]		✓			0.250	✓			
57		✓			0.876 ↓ 0.300	✓			
58		✓			0.757	✓			
59		✓			R0.190	✓			
60		✓			4.499	✓			
61		✓			1.905	✓			
62		✓			4.124	✓			
63		✓			4.624	✓			
64		✓			1.003	✓			
65		✓			1.302	✓			
66		✓			2.031	✓			
67		✓			4.5005	✓			
68		✓			4.658	✓			
69		✓			5.780	✓			
70		✓			6.811	✓			
71		✓			8.498	✓			
72		✓			11.3994	✓			
73		✓		1050	12.499	✓		1050	
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

[redacted] Approuvé par : [signature] Date: 10-10-13

AMEC USINAGE

151
651

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 121326-01	#Pièce client:	Rev:	
[redacted]ce AMEC: VNR 116	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim # (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 8	Pièce: 16	Pièce: 24	Pièce: 32	Pièce: 40	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
26	.250 ∠ 45°	.251	.251	.247	.253	.252					
29	.500 ±.010	.499	.499	.500	.500	.499					
33	.880 ±.010	.878	.878	.875	.875	.876					
	# Emp.	1143	2030	2007	1143	2030					
	Date	07-10	8-10	04-10-13	03-10	10-10-13					
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

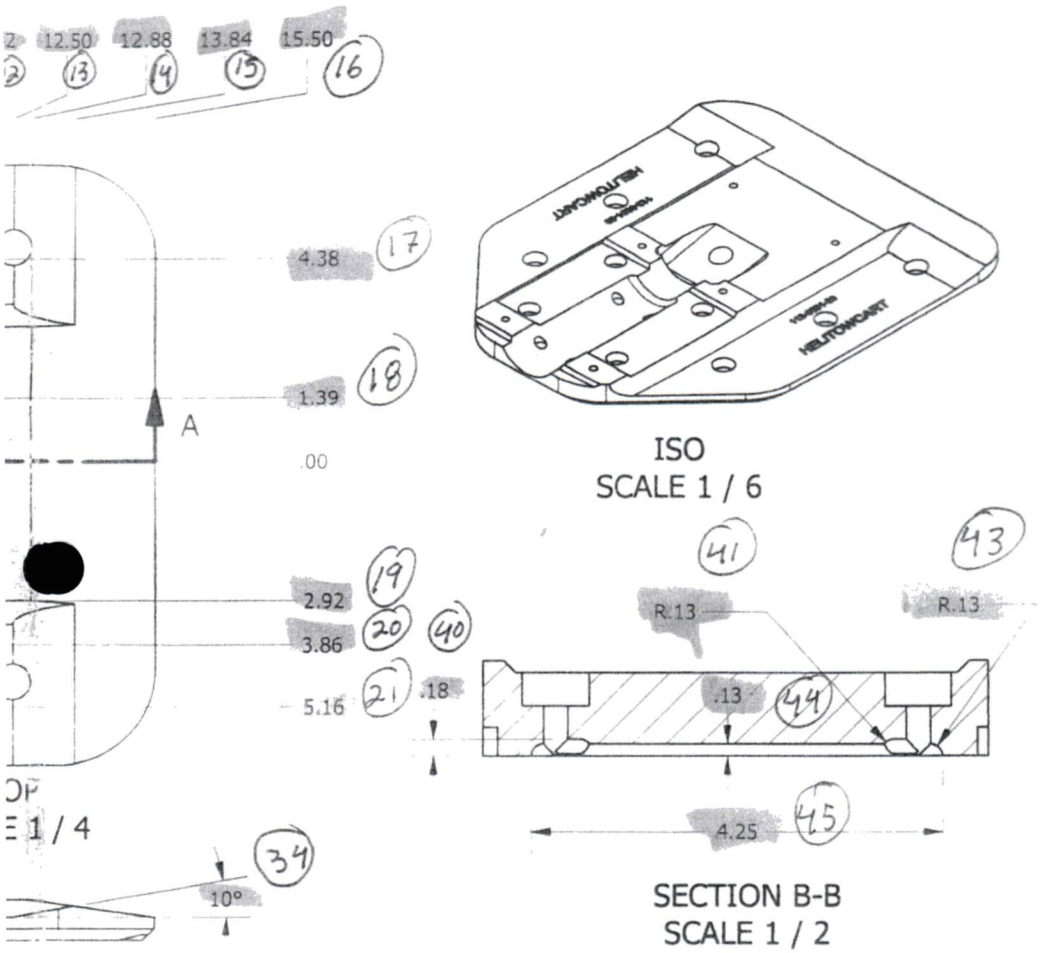
Grosseur *Lot*	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

ATTENTION : OP#2 : TOOL #7 BOURRE

→ EN OP#2 : NE PAS SERRÉ FORT LES 4 BOULONS 6 PANS CREUX SI NON ÇA MARQUE LA PIÈ SERRÉ AVEC LE BOUT DE LA CLÉE SEULEMENT.

LES 6 BOULONS EXPENSIF PEUVENT ÊTRE BIEN SERRÉS.

PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.



THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	DEFINITION: BEARPAW PAD
CHECKED BY:	DATE:	
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE: 1/X ± 1/32, X.XX ± 0.010", X.XXX ± 0.005", ANG. ± 1°	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01
	SIZE: A	REV: C
	SCALE: N/A	SHEET: 1 OF 3

ROVED	DATE
ZGELA	2006-04-24
ZGELA	2009-10-22
ZGE	2013-08-09

NOTES:

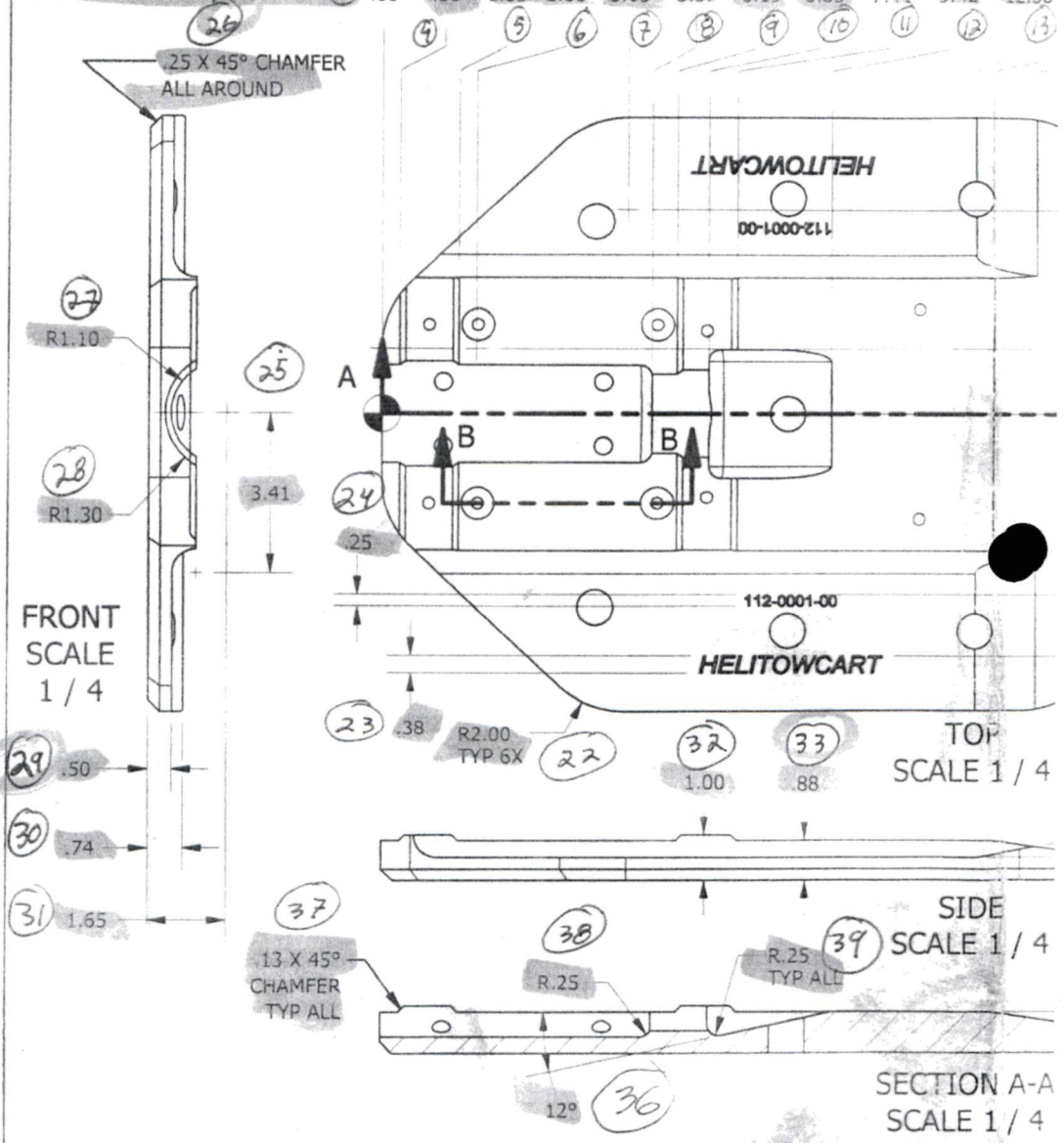
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.

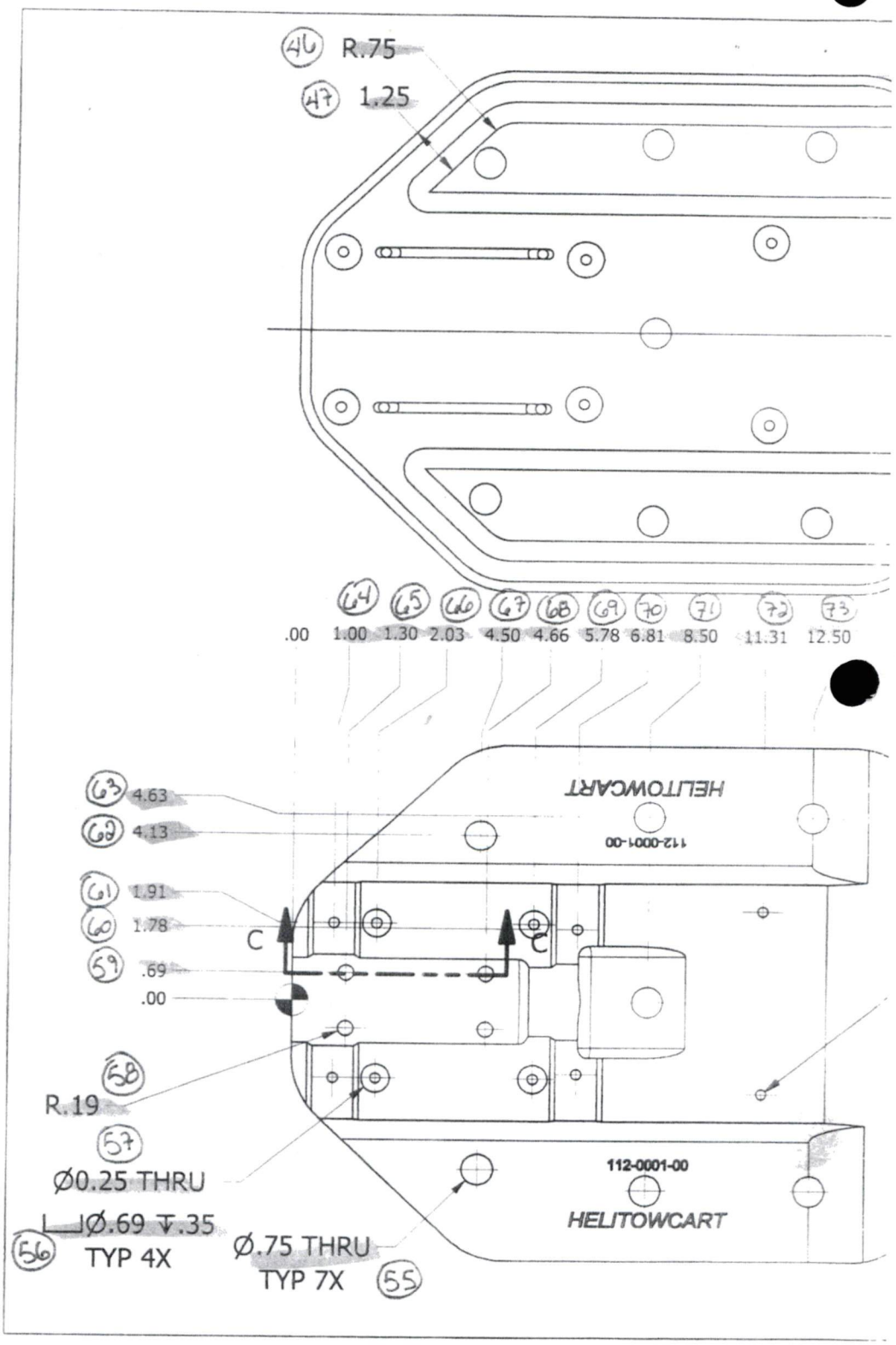
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

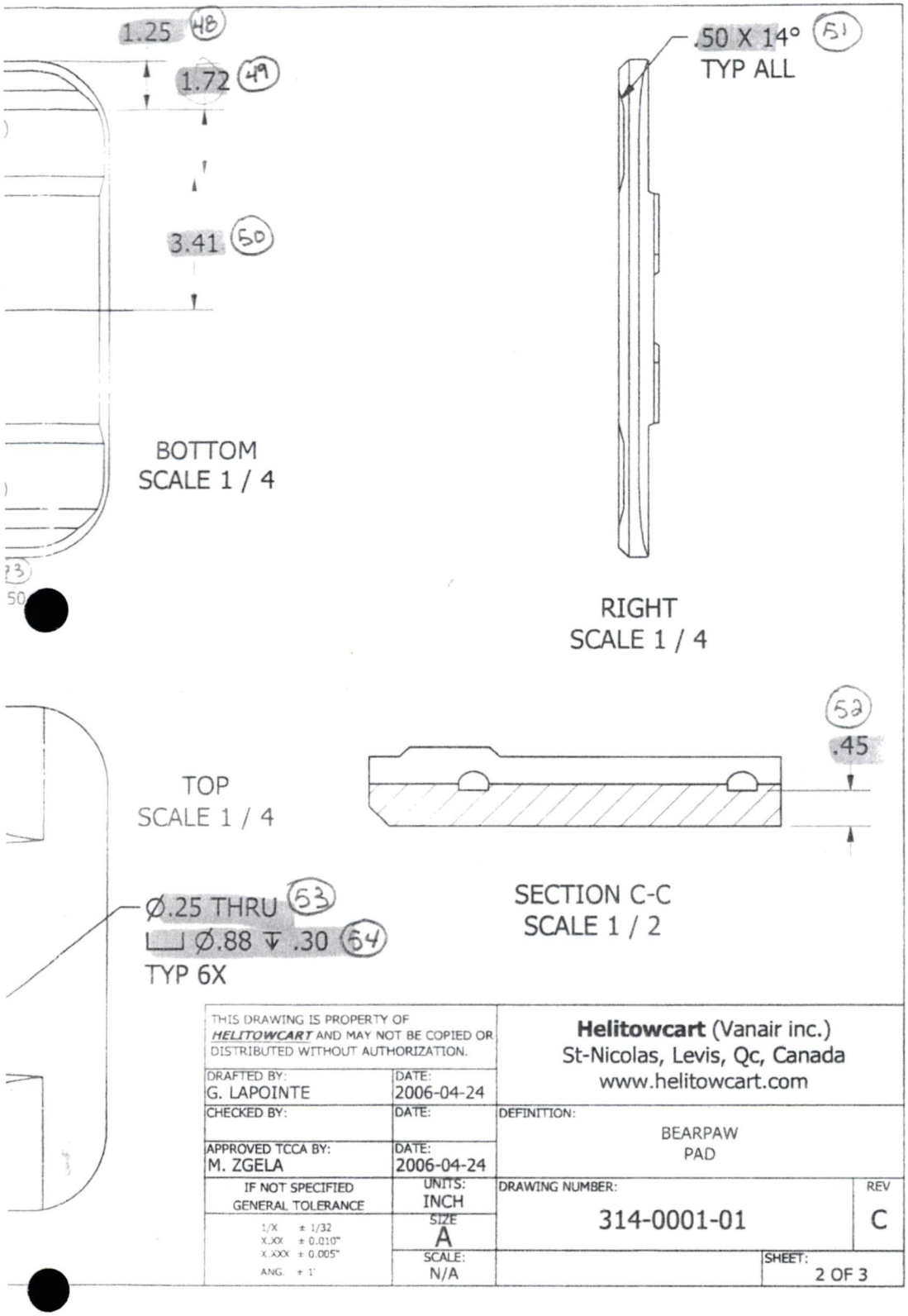
ITEM	QTY	PART NUM
1	1	314-0001-(

.00 .38 1.63 2.00 5.15 5.67 6.19 6.85 7.44 9.42 12.50

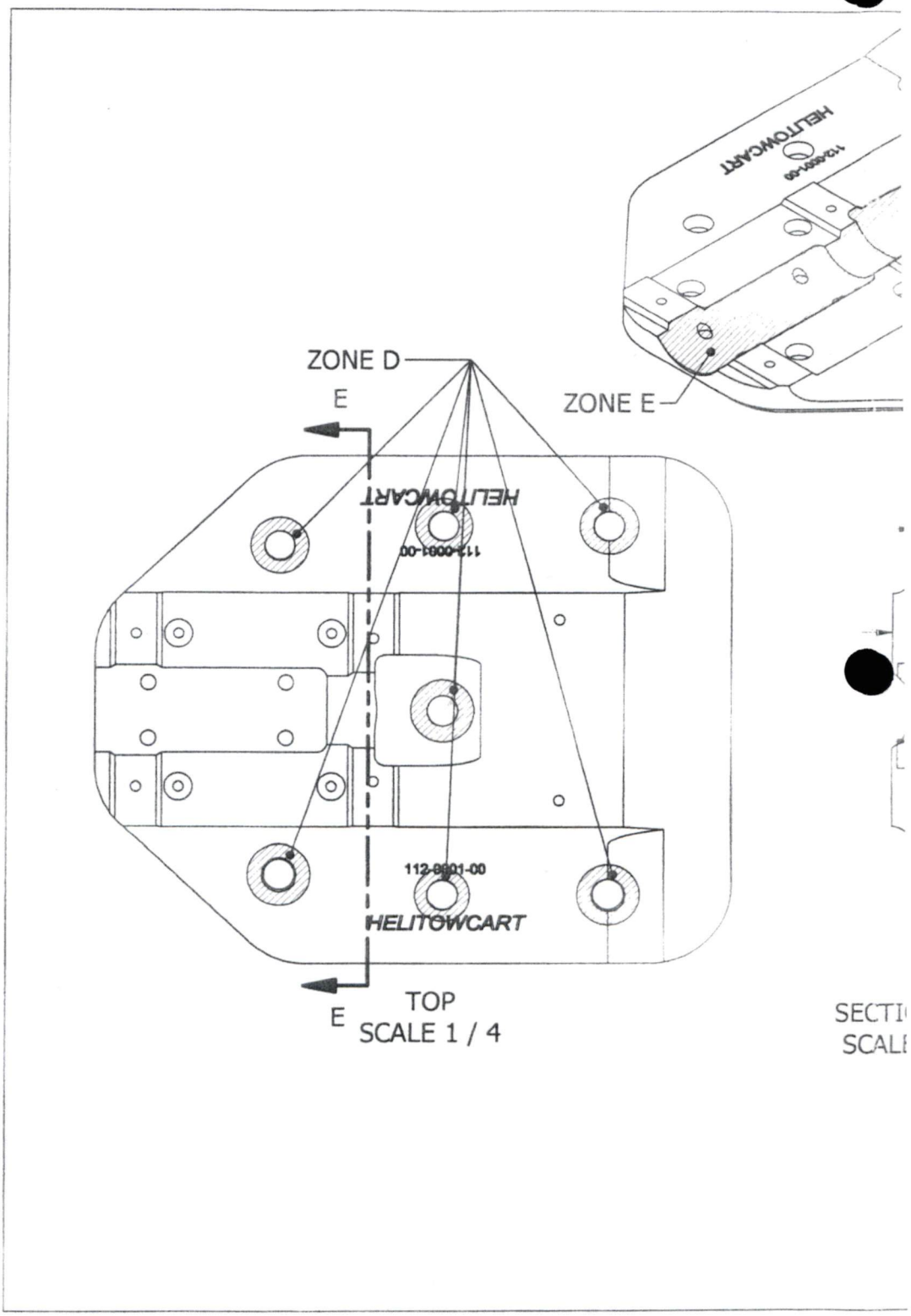


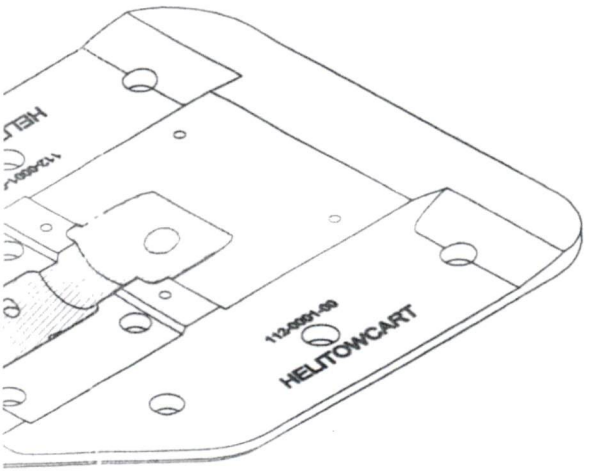
REVISION			
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA


46 R.75
47 1.25
64 65 66 67 68 69 70 71 72 73
.00 1.00 1.30 2.03 4.50 4.66 5.78 6.81 8.50 11.31 12.50
63 4.63
62 4.13
61 1.91
60 1.78
59 .69
.00
C
C
58 R.19
57 Ø0.25 THRU
⌴ Ø.69 ↧.35
56 TYP 4X
Ø.75 THRU
TYP 7X
55
HELITOWCART
112-0001-00
112-0001-00
HELITOWCART

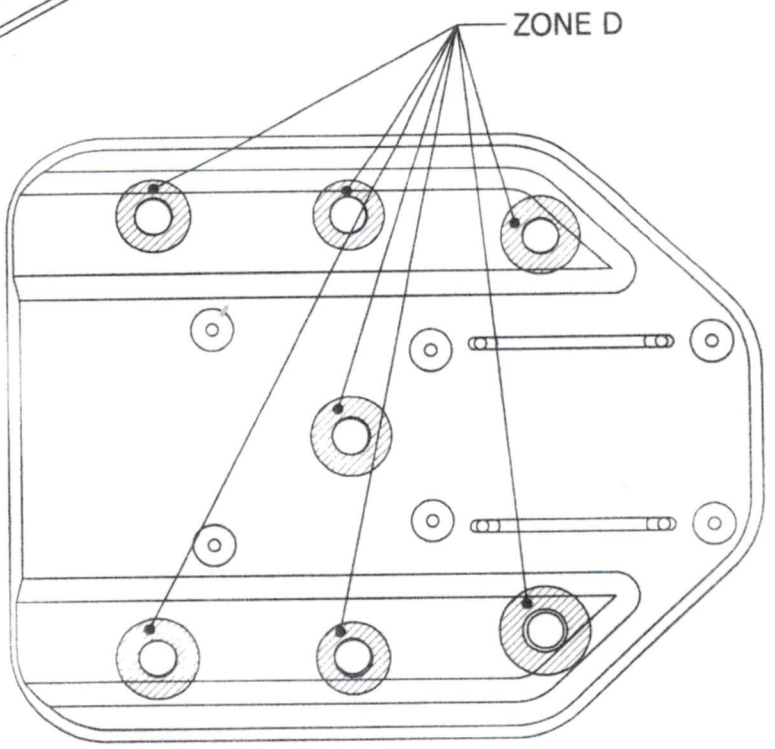


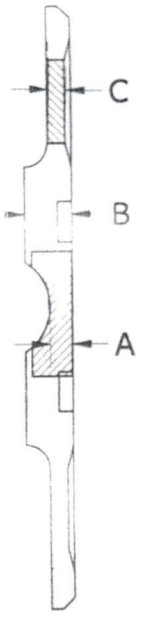
THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 2 OF 3


ZONE D
E
ZONE E
HELITOWCART
112-0001-00
112-0001-00
HELITOWCART
E
TOP
SCALE 1 / 4



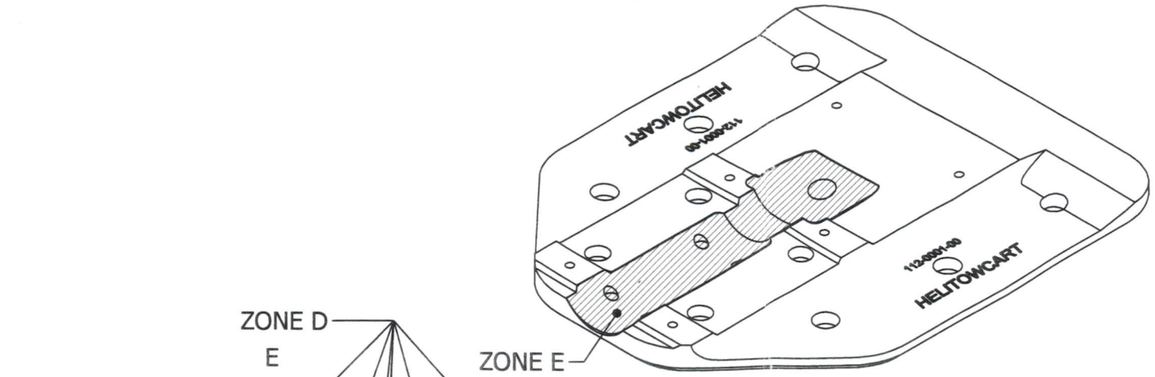
ISO
SCALE 1 / 4



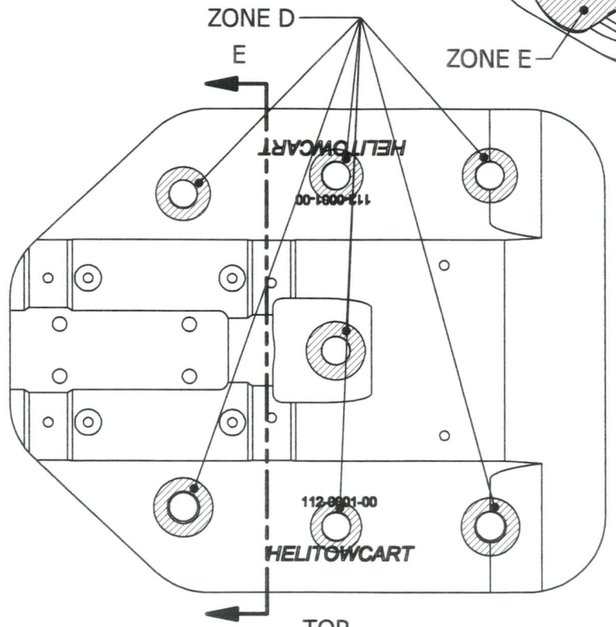


SECTION E-E
SCALE 1 / 4

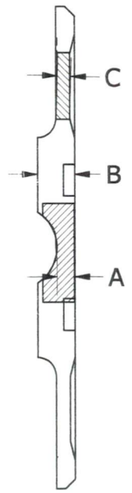
THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE A	
	SCALE: N/A	SHEET: 3 OF 3



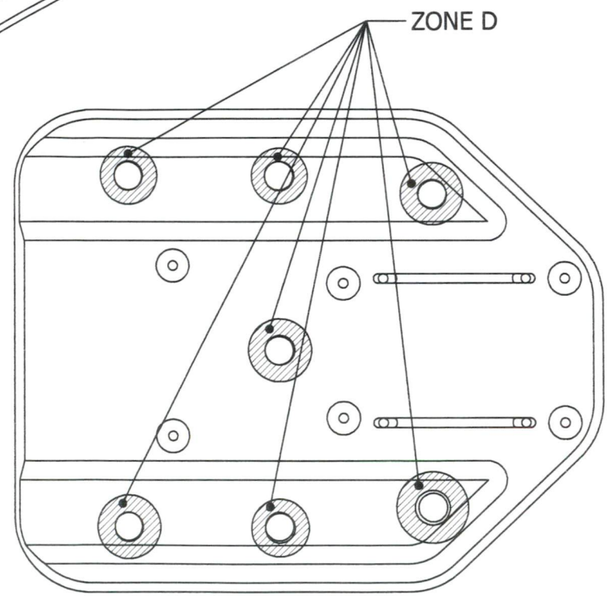
ISO
SCALE 1 / 4



TOP
SCALE 1 / 4



SECTION E-E
SCALE 1 / 4



THIS DRAWING IS PROPERTY OF **HELITOWCART** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24
CHECKED BY:	DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A
	SCALE: N/A

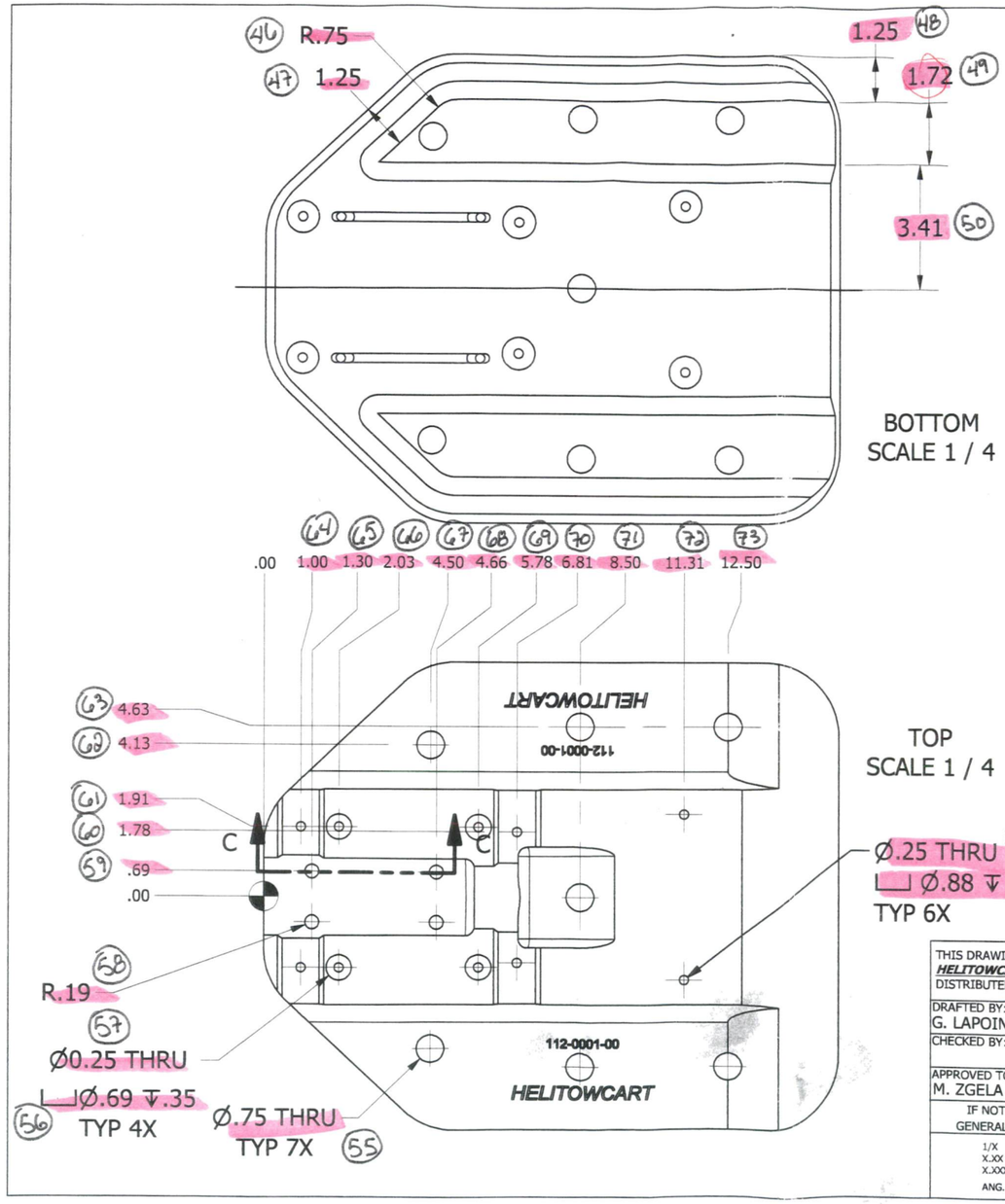
Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

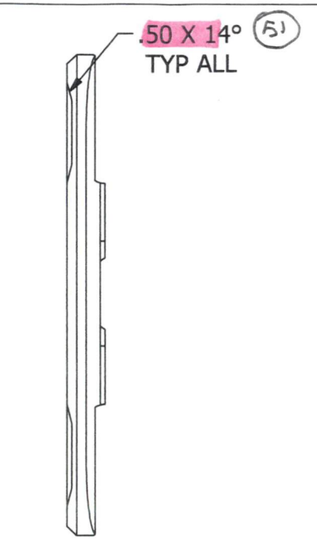
DEFINITION:
BEARPAW
PAD

DRAWING NUMBER: 314-0001-01

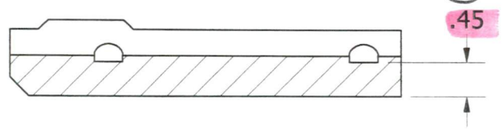
REV: C

SHEET: 3 OF 3





RIGHT
SCALE 1 / 4



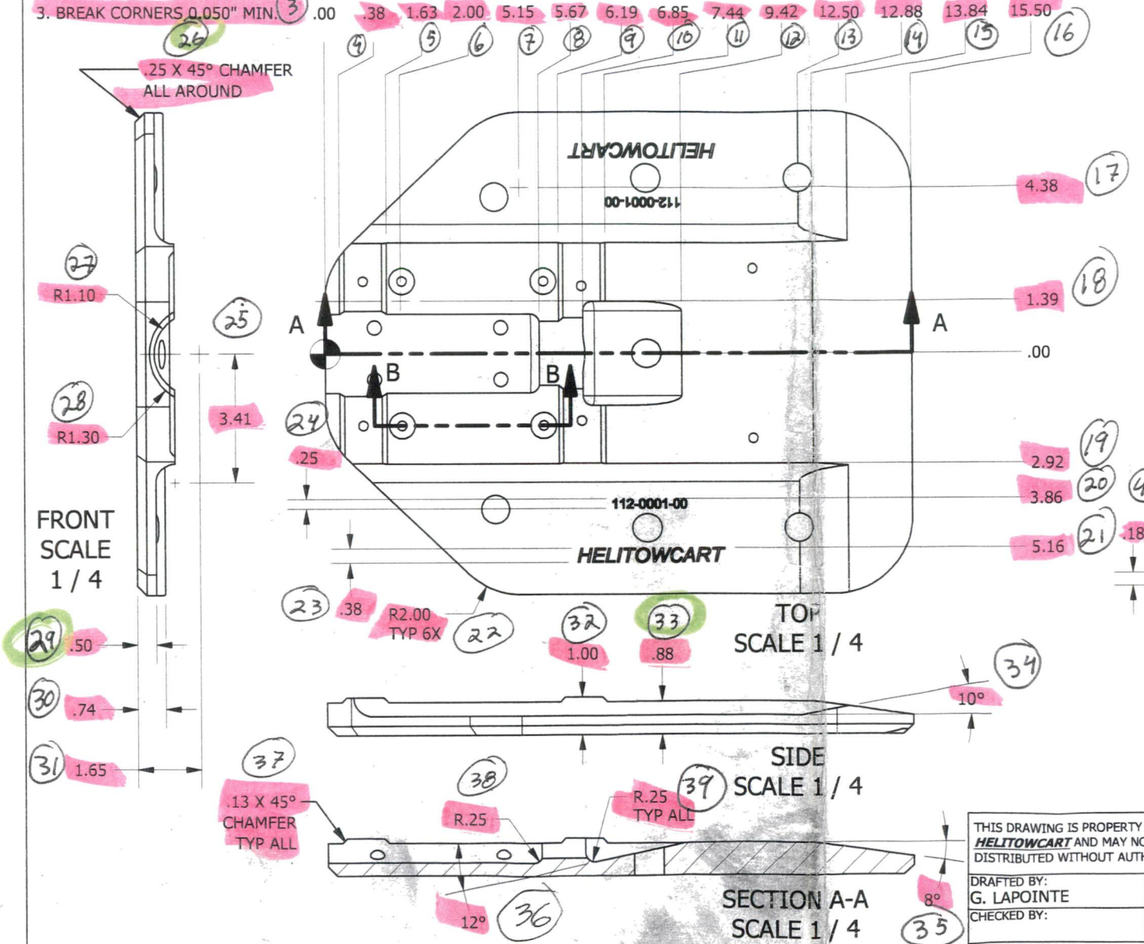
SECTION C-C
SCALE 1 / 2

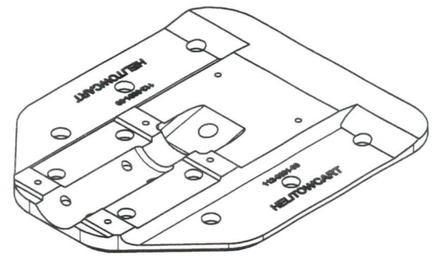
THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.		**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 — REV: C
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 2 OF 3

NOTES:

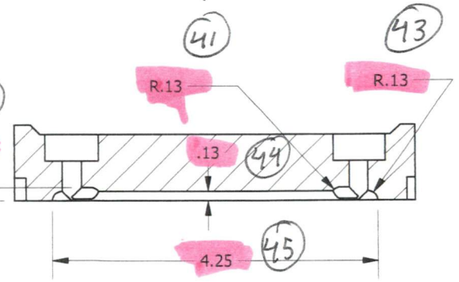
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX.
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN.

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0001-01	BEARPAW - PAD	UHMW	---	1" THK.





ISO
SCALE 1 / 6



SECTION B-B
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	G.LAPOINTE	M. ZGELA	2006-04-24
B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
C	MODIFIED ENGRAVING, CHANGED ZONES FOR DAMAGE TOLERANCE	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF **HELITOWCART** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: G. LAPOINTE	DATE: 2006-04-24	**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW PAD
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2006-04-24	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE 1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	UNITS: INCH SIZE A SCALE: N/A	DRAWING NUMBER: 314-0001-01 REV C SHEET: 1 OF 3

AUDIT TC 2013

LN-120516-01 BATCH 4

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 26480
Shipment Date: 05/16/12
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 110841
Order Date: 04/05/12

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: 120404 LB-1
Terms: 2% 10 - Net 30

	Quantity							
Item	Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description	Revision	Job Number
1	40	40	0		CH	314-0022-01-A Filer block rear	A	110841-01
2	40	40	0		CH	314-0001-01-B Bear paw pad	B	110841-02

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : Amec Usinage Contact Responsable : Stéphane Poulin

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 16-05-2012

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: RAD BEARBALL BRG STRAINLINE	Numéro de pièce: 314-0001-01	Rev. B
No. Lot (si applicable) 120904 28-1	Numéro de dessin : M-314-0001-01-B	Quantité 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	OUI	ST
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	OUI	ST
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée :		40
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart.*			OUI
Nom et signature de l'inspecteur (S.V.P. lettres moulées) SEBASTIEN TREMBLAY			ST

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC
USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number:	110841-02	# Pièce Client: 314-0001-01B	Révision: B
# Pièce AMEC:	JNR116	Matériel: CHAMP NICKEL	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1		✓		1082	R.750	X		1109	
2		✓			1.780	X			
3		✓			3.470	X			
4		✓			.248	X			
5		✓			⌴ .88 D.299	X			
6		✓			6X	X			
7		✓			.758	X			
8		✓			2.25	X			
9		✓			.983	X			
10		✓			R.125	X			
11		✓			4.25	X			
12		✓			.120	X			
13		✓		1087	.170	X			
14		✓		1086	1.25	X			
15		✓			1.25	X			
16		✓			.500 x 140	X			
17		✓			.456	X			
18		✓			.690	X			
19		✓			5.00	X			
20		✓			5.500	X			
21		✓			1.00	X			
22		✓			1.30	X			
23		✓			2.03	X			
24		✓			3.63	X			
25		✓			4.66	X			
26		✓			5.78	X			
27		✓			6.909	X			
28		✓			7.63	X			
29		✓			11.310	X			
30		✓			12.50	X			
31		✓			R.190	X			
32		✓			⌴ Ø.686 ↓.350	X			
33		✓			↓.350	X			
34	CMM	✓			1.657	X			
35		✓			.875	X			
36		✓			.504	X			
37		✓			3.41	X		VST	
38	CMM	✓		1086	1.099	X			

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par default les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par: Sebastien Audet Date: 15-05-12

AMEC UNNAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number:	12841-02	# Pièce Client:	314-0001-01-B Révision: B
# Pièce AMEC:	UNR 116	Matériel:	DHMW Noire -

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39	CMM	X		68.6	R1.293	X		1109	
40		X			.25x45°	X			
41		X			.37	X			
42		X			1.62	X			
43		X			2.00	X			
44		X			5.15	X			
45		X			5.67	X			
46		X			6.19	X			
47		X			6.85	X			
48		X			7.44	X			
49		X			9.42	X			
50		X			12.50	X			
51		X			12.88	X			
52		X			13.84	X			
53		X			15.50	X			
54		X			4.38	X			
55		X			1.39	X			
56		X			2.92	X			
57		X			3.86	X			
58		X			5.16	X			
59		X			5.73	X			
60		X			.25	X			
61		X			.38	X			
62		X			.25	X			
63		X			10°	X			
64		X			R200	X			
65		X			.13x45°	X			
66		X			R.25	X			
67		X			120	X			
68		X			R.25	X			
69		X		68.6	7°	X		ST	
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO:Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : _____ Date: 15-05-12

Job Number: 110841-02 Y:\Projet\VNR\314-0001-01-B\Inspection\F9-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Number: 314-0001-01-B

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 110841-02 | #Pièce client: 314-0001-01-B | Rev: B

Pièce AMEC: VNR116 | Echantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) | Autre:

Dim # /Dessin	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 10	Pièce: 20	Pièce: 30	Pièce: 40	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
5	.750 ±.030	.752	.7515	.754	.758						
9	1.00 11	.982	.981	.983	.980						
	# Emp.	1175	2043	2043	1082						
	Date	07/05	08/05/12	08/05/12	08/05/12						
/Dessin	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

Cote #5 (Ø total EIA P7) ce tenir en haut de .757 ou vérifier avec les Expensives Clamps de l'OP2 LA plus à .756 Ø
impossible de mesurer sous .757

Cote #9 (2 de P1) ce tenir près du -.030 au centre Si -.035 = OK
the Best c'est qu'il ne reste pas de trace de broche

LN-110329-01 BATCH #3

AMEC USINAGE

110, rue des Grands-Lacs
St-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	22932	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	03/29/11	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-110216-01
No. de commande / Order no:	100533	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	02/11/11		

		Quantités / Quantities							
Article Item	Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description		Révision Revision	No. de Projet Project No.
1	20	20	0		CH	314-0001-01-B	Bear paw pad	B	100533-01

Huguette Naud

Huguette Naud
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 29 Mars 2011

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit:	Numéro de pièce:	Rev:
BearPaw Pad Streamline	***VNR116***	***B***
No. Lot (si applicable) : 100533-01	Numéro de dessin : ***314-0001-01-B***	Quantité : 20

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	X	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	X	ST
Date de l'inspection : 29-03-2011	Quantité Relâchée : 20		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ST

Nom de l'inspecteur :
(s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay

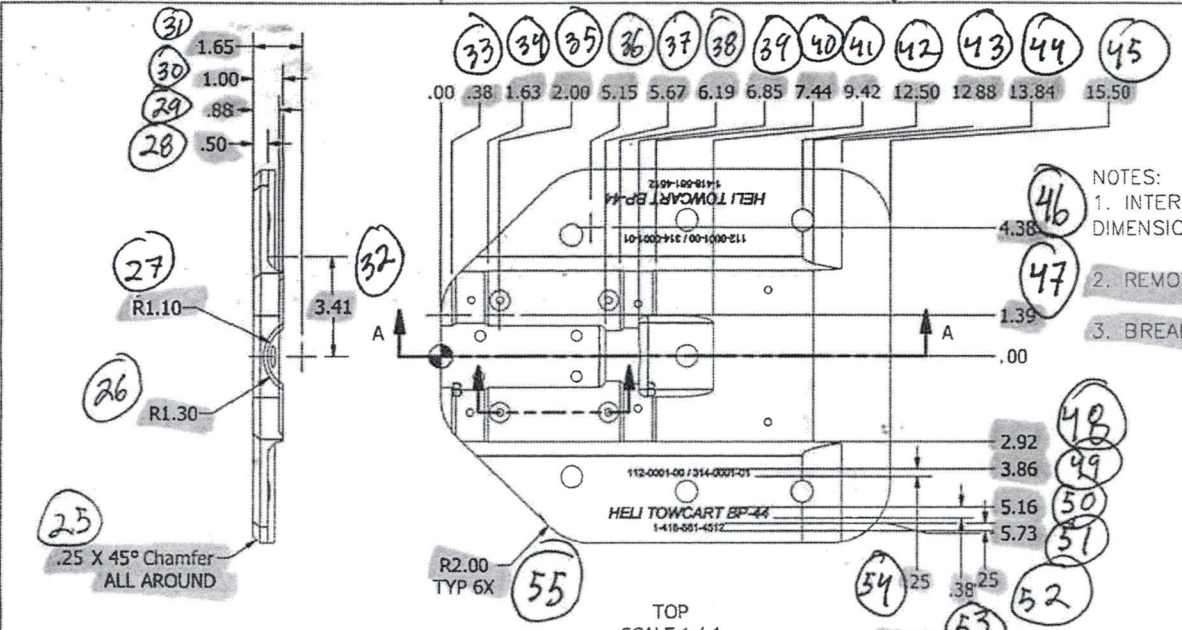
***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

1	314-0001-01-B		1 OF 3

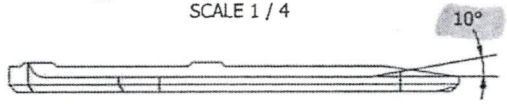
REVISIONS

ZONE	REV	DESCRIPTION	BY & DATE
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	

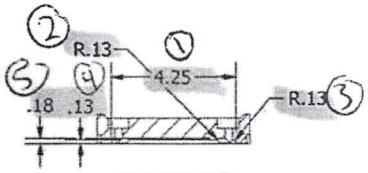
NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN



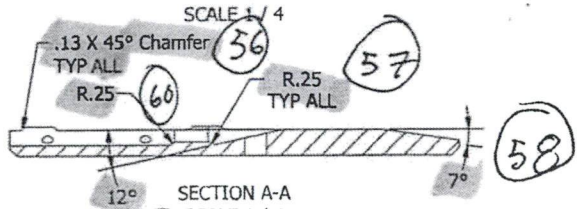
TOP
SCALE 1 / 4



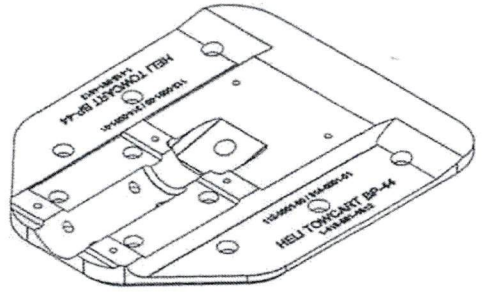
RIGHT
SCALE 1 / 4



SECTION B-B
SCALE 1 / 4



SECTION A-A
SCALE 1 / 4



ISO
SCALE 1 / 4

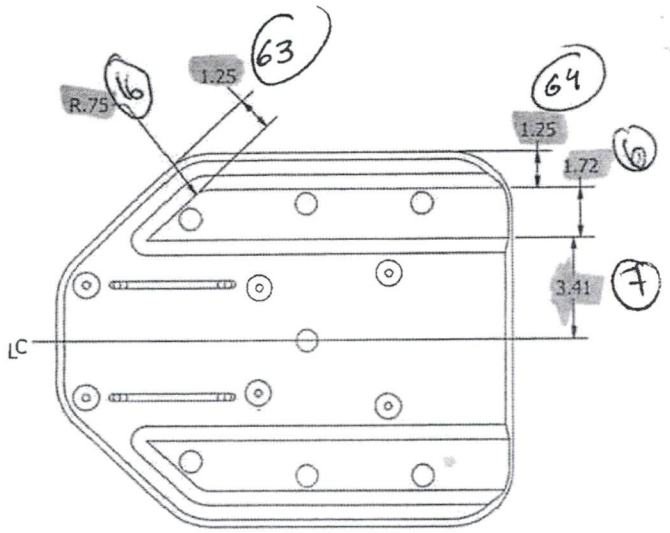
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
1	1	314-0001-01-B	BEARPAW – PAD	UHMW	1

DRAWN: C. BERNIER	2006-10-22	HELI TOW CART
DESIGNED: S. BERNIER	2006-10-22	BEARPAW PAD STREAMLINE
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED: ZOELA	2006-10-22	DWG. NO. B 314-0001-01-B REV B

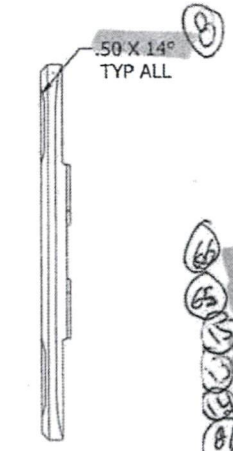
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

314-0001-01-B 2 OF 3

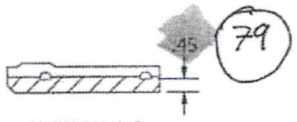
REVISIONS			
1 NEW WORK ALL	2 NON-NEW WORK ALL	3 NOTED	4 NA
ZONE	REV	DESCRIPTION	DATE & APPROVED
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	



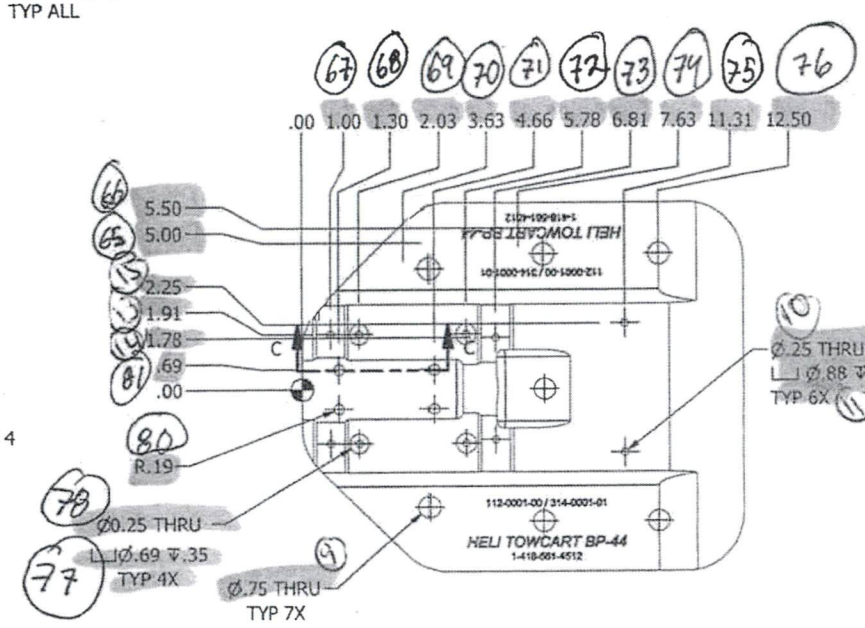
BOTTOM
SCALE 1 / 4



RIGHT
SCALE 1 / 4



SECTION C-C
SCALE 1 / 4



TOP
SCALE 1 / 4

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TUW CART

ASS NO.	NEXT ASSY	QTY PER ASSY	MODEL

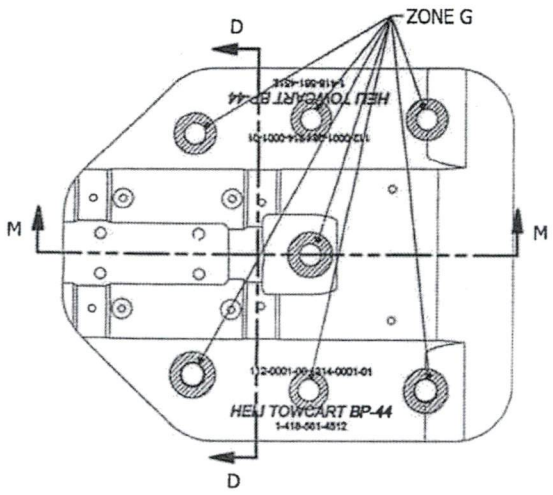
DRAWN	C. BERNIER	2004-10-22
DESIGNED	S. BERNIER	2004-10-22
CHECKED		
STRESS		
WEIGHT		
APPROVED		
APPROVED TC ZELLA		2004-10-22

HELI TOW CART

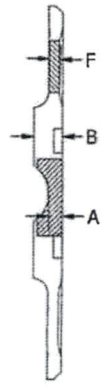
BEARPAW
PAD STREAMLINE

SIZE	DRAWING NO	REV
B	314-0001-01-B	B

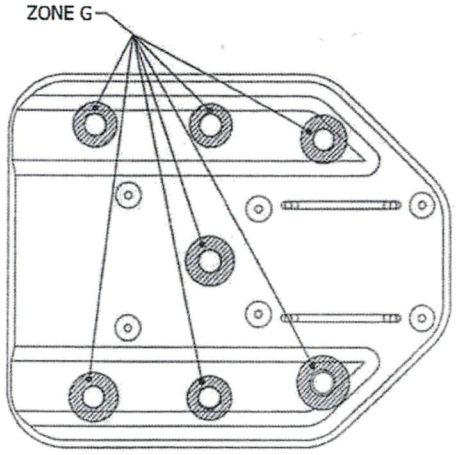
REVISIONS			
1 ALWORKALL 2 CONFALWORKALL 3 NOTED 4 NA			JIG & DATL / STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION	
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	

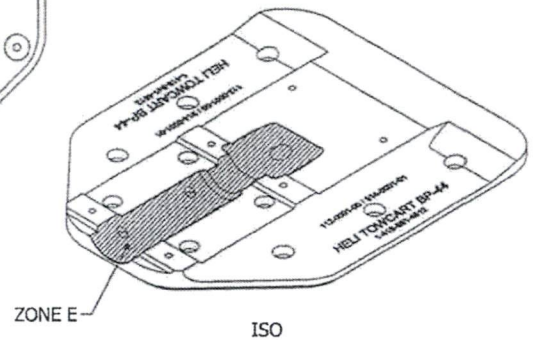


TOP
SCALE 1 / 4

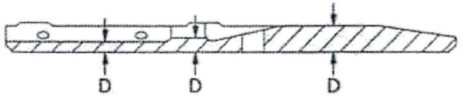


SECTION D-D
SCALE 1 / 4





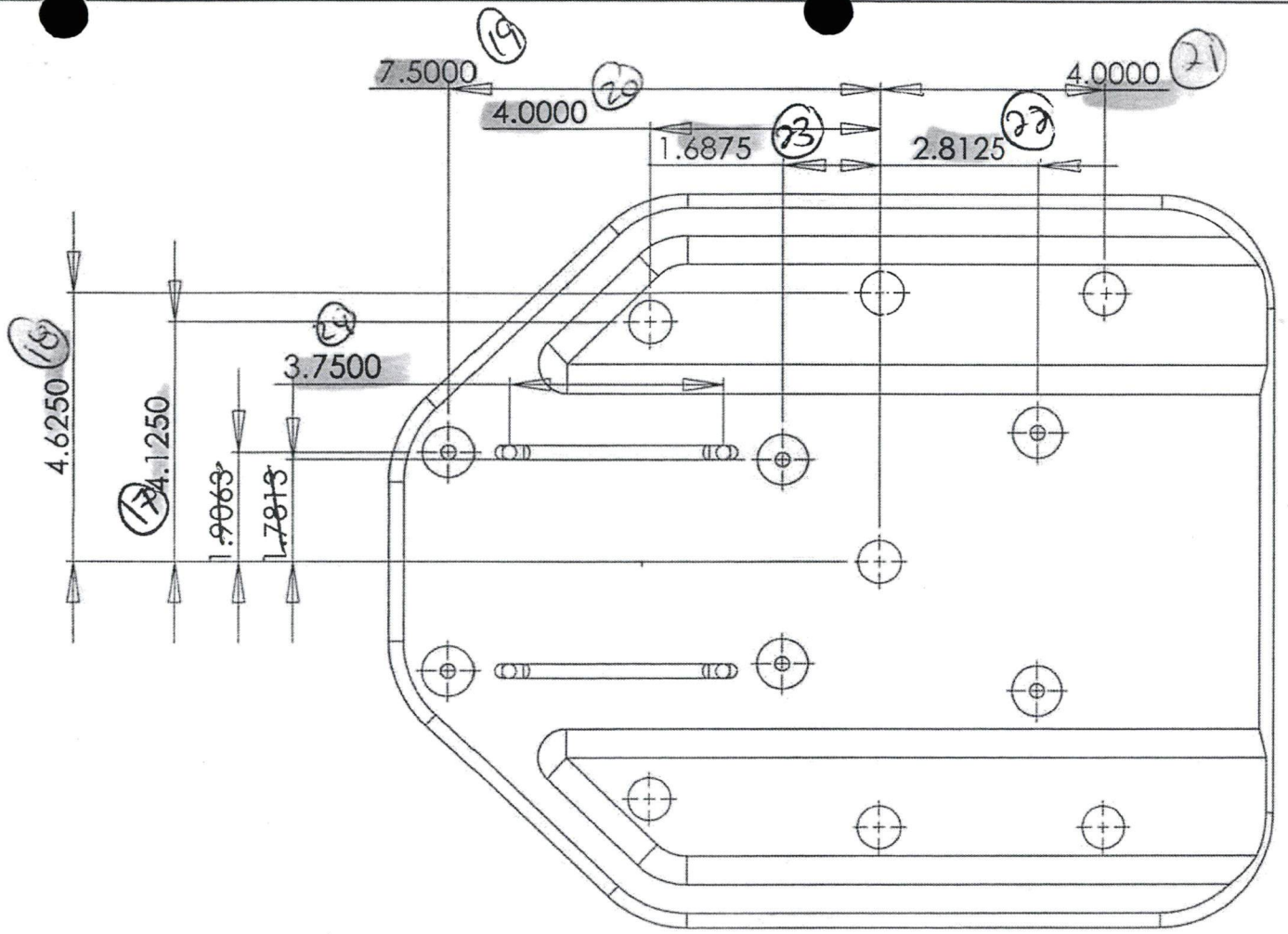
ISO
SCALE 1 / 4



SECTION M-M
SCALE 1 / 4

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN NEITHER REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MM	DRAWN: S. BERNIER	2006-03-22	HELI TOW CART	
TOLERANCES: LINEAR ANGULAR	DESIGNED: S. BERNIER	2006-03-22	BEARPAW PAD STREAMLINE	
FINISH:	CHECKED:			
MATERIAL:	PROCESS:			
WEIGHT:	WEIGHT:			
	APPROVED:		DRAWING No. B 314-0001-01-B	REV B
	APPROVED: S. ZUELA	2006-10-22		



AMEC Usinage inc.
110, des Grand-Lacs
Saint-Augustin (Québec)
Canada, G3A 2K1
Tél. (418) 878-4133
Fax (418) 878-2536
www.amecusinage.com

CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L TORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.

TOLERANCES						
X/X	± 1/32"	Titre / Title:			Matériel / Material:	
X.X	± 1/64"	Dessiné par / Drawing by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Format:	Échelle / Scale:	# Page:
X.XX	± 0.010"		3/21/2011	A	1:5	1
X.XXX	± 0.005"	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Dessin # / Drawing #:		Rev #:
	Finish			314-0001-01-B		
ANGLES ± 1°		Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #:		Rev #:

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100533-01 # Pièce client: 314-0001-01-B Rev: B

Pièce AMEC: VNR 116 Matériel: UHMW PL

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

****Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C****

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1			4,246	X		1174	4.25	X		1109
2			R.125	X			R.125	X		
3			R.125	X			R.125	X		
4			.1295	X			.1293	X		
5			.178	X			.180	X		
6			1,723	X			1.723	X		
7			3,410	X			3.410	X		
8			.4965 X 14°	X			.497 X 14°	X		
9			.751	X			.750	X		
10			.253	X			.251	X		
11			.882	X			.882	X		
12			.3025	X			.302	X		
13			1,903	X			1.903	X		
14			1,7785	X			1.779	X		
15			2,249	X		↓	2.249	X		
16			R.750	X		W6	R.75	X		
17			4,123	X			4.125	X		
18			4,626	X			4.627	X		
19			7,499	X			7.499	X		
20			3,999	X			3.999	X		
21			3,998	X			3.998	X		
22			2,814	X			2.814	X		
23			1,687	X		↓	1.687	X		
24			3,750	X		1174	3.751	X		
25			.25 X 45°	X		1109	.25 X 45°	X		
26			R1.293	X			R 1.293	X		
27			R.1.090	X			R 1.090	X		
28			.502	X			.501	X		
29			.871	X			.872	X		
30			.984	X			.986	X		
31			1.640	X			1.64	X		
32			3.410	X			3.412	X		
33			.368	X			.368	X		
34			1.632	X			1.630	X		
35			2.000	X		W4	2.000	X		

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran

IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): Sebastien Tremblay Date: 24/03/11

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

AMEC USINAGE

Job Number: 100533-01	# Pièce client: 314-00901-B	Rev: B	
# Pièce AMEC: VAR116	Matériel: -VHMW		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp	Inspection finale	C	N-C	# emp
36			5.150	X		1109	5.152	X		1109
37			5.670	X			5.671	X		
38			6.182	X			6.180	X		
39			6.850	X			6.851	X		
40			7.440	X			7.440	X		
41			9.42	X			9.421	X		
42			12.500	X			12.501	X		
43			12.88	X			12.880	X		
44			13.836	X			13.838	X		
45			15.496	X			15.497	X		
46			4.38	X			4.383	X		
47			1.378	X			1.378	X		
48			2.900	X			2.900	X		
49			3.860	X			3.860	X		
50			5.160	X			5.160	X		
51			5.730	X			5.730	X		
52			.230	X			.231	X		
53			.380	X			.380	X		
54			100	X			100	X		
55			R.200	X			R.200	X		
56			.115 x45°	X			.115 x45°	X		
57			R.25	X			R.25	X		
58			7.50	X			7.501	X		
59			120°	X			120°	X		
60			R.25	X			R.25	X		
61			Deburr .020 min	X			Deburr .020	X		
62			Break corners .050 min	X			Break .05 min	X		
63			1.252	X			1.251	X		
64			1.252	X			1.250	X		
65			5.000	X			5.000	X		
66			5.500	X			5.500	X		
67			1.000	X			1.000	X		
68			1.300	X			1.300	X		
69			2.030	X			2.030	X		
70			3.630	X			3.630	X		

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): [signature] Date: 24/03/11

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100533-01	# Pièce client: 314-0001-01-B	Rev: B	
# Pièce AMEC: VNR 116	Matériel: UHMW		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp	Inspection finale	C	N-C	# emp
71			4.662	✓		1109	4.662	✓		1109
72			5.780	✓			5.780	✓		
73			6.811	✓			6.811	✓		
74		7.68 ?	7.63	✓			7.63	✓		
75			11.310	✓			11.310	✓		
76			12.501	✓			12.501	✓		
77			.695 ⌀.347x4	✓			.695 ⌀.347x4	✓		
78			.2495	✓			.2495	✓		
79			.451	✓			.451	✓		
80			R.190	✓			R.190	✓		
81			.6875	✓			.6875	✓		
82										
83							1er lot partiel 24-03-11	✓		55
84										
85										
86										
87										
88										
89										
90										
91										
92										
93										
94										
95										
96										
97										
98										
99										
100										
101										
102										
103										
104										
105										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): Date: 24/03/11

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 100533-01	#Pièce client: 314-0001-01-B	Rev:	
# Pièce AMEC: VNR 116	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 6	Pièce: 12	Pièce: 18	Pièce: 24	Pièce: 30	Pièce: 37	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
18	4.625 ±.005	4.623	4.623	4.623	4.622	4.623	4.623				
21	4.000 ±.005	3.999	3.996	3.999	3.997	3.998	3.997				
	OP #1										
	# Emp.	1143	1143	1143	2007	2007	2007				
	Date	21-03	21-03	21-03	22-03-11	22-03-11	22-03-11				
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 10	Pièce: 20	Pièce: 30	Pièce: 40	Pièce	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
31	1.650-1.3=.350 ±.010	.346	.347	0.346	0.347						
	OP #2										
	# Emp.	1143	1143	1143	1143						
	Date	21-05	23-03-11	24-03-11	24-03-11						

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: 25 MARS 2011

Compagnie: AMEC USINAGE INC.

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : 100928
Your order no :

Date expédié: 25 MARS 2011
Date shipped:

Notre no de commande: *W/O 884724*
Our order no.:

Description	Qté./Qty.	Specification :
UHMW SHEET BLACK VIRGIN *1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"*	*5 MCX* *1021 LBS*	*ASTM D 4020*

THYSSEN KRUPP QC2

ThyssenKrupp Matériaux NA – Elise Khawand

Formulaire; 7.5.3-3-902
Date ; 10 / 03 / 08

LN-110324-01 BATCH #2

AMEC
USINAGE

1[redacted]ue des Grands-Lacs
S[redacted]ugustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	22896	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	03/24/11	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-110216-01
No. de commande / Order no:	100533	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	02/11/11		

	Quantités / Quantities							
Article Item	Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description	Révision Revision	No. de Projet Project No.
1 [redacted]	40	20	20		CH	314-0001-01-B Bear paw pad	B	100533-01
2	40	40	0		CH	314-0022-01-A Filer block rear	A	100533-02

Huguette Naud

Huguette Naud
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 24 Mars 2011

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: ***BearPaw Pad Streamline***	Numéro de pièce: ***VNR116***	Rev: ***B***
No. Lot (si applicable) : 100533-~~02~~ 01 ML 1050 24-03-11	Numéro de dessin : ***314-0001-01-B***	Quantité : 20

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	X	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	X	ST
Date de l'inspection : 18 Nov. 2010	Quantité Relâchée : 20		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ST
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

REVISIONS					
1 RELWORKABLE	2 NONRELWORKABLE	3 NOTED	4 NA		
ZONE	REV	DESCRIPTION			
	A	ISSUE FOR PRODUCTION			
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION			

NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN

TOP
SCALE 1 / 4

RIGHT
SCALE 1 / 4

SECTION B-B
SCALE 1 / 4

SECTION A-A
SCALE 1 / 4

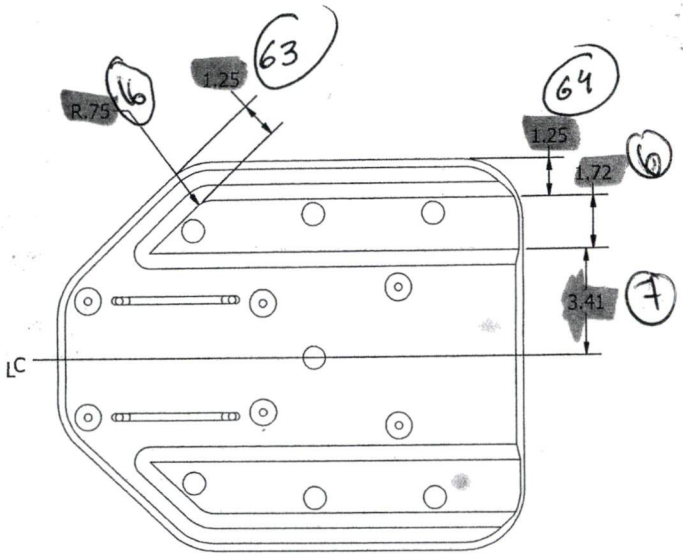
ISO
SCALE 1 / 4

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
1	1	314-0001-01-B	BEARPAW - PAD	UHMW	1

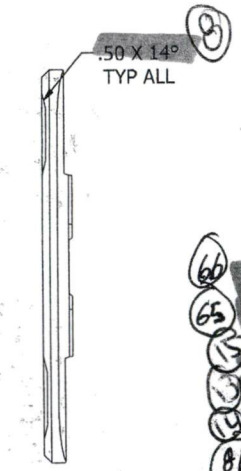
DRAWN: S. BERNIER	2009-10-22	HELI TOW CART	
DESIGNED: S. BERNIER	2009-10-22		
CHECKED:		BEARPAW PAD STREAMLINE	
STRESS:			
WEIGHT:			
APPROVED:		SIZE B	DRAWING NO. 314-0001-01-B
APPROVED: H. ZOELLA	2009-10-22	SCALE: NTS	SHEET 1 OF 3

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

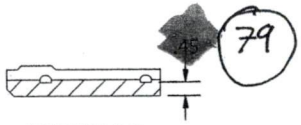
REVISIONS			
1 RLWORKABLE	2 NONRLWORKABLE	3 NOTLD	4 NA
ZONE	REV	DESCRIPTION	
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	



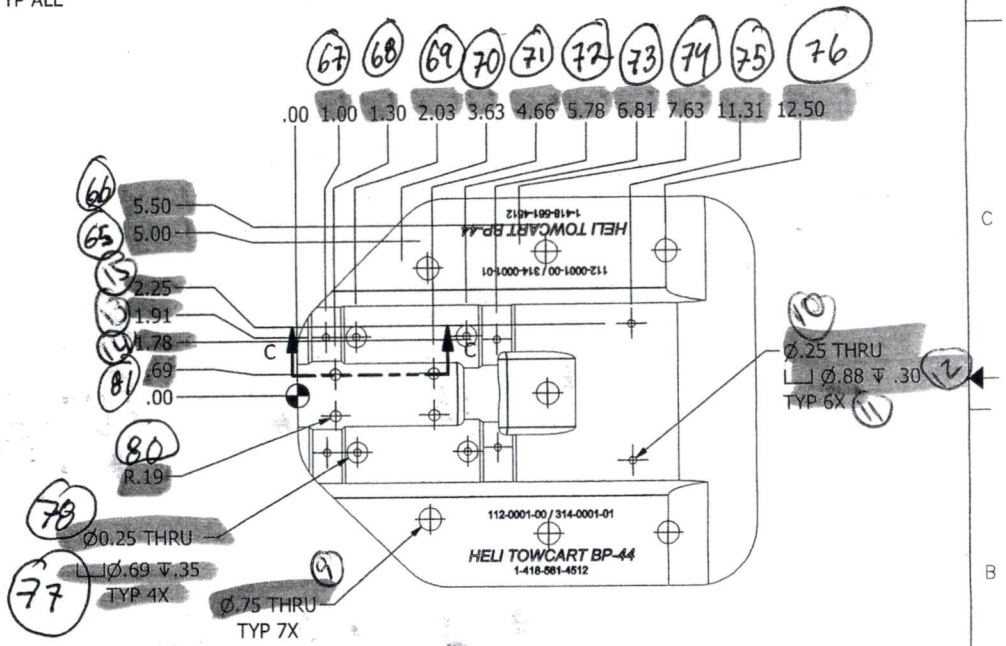
BOTTOM
SCALE 1 / 4



RIGHT
SCALE 1 / 4



SECTION C-C
SCALE 1 / 4



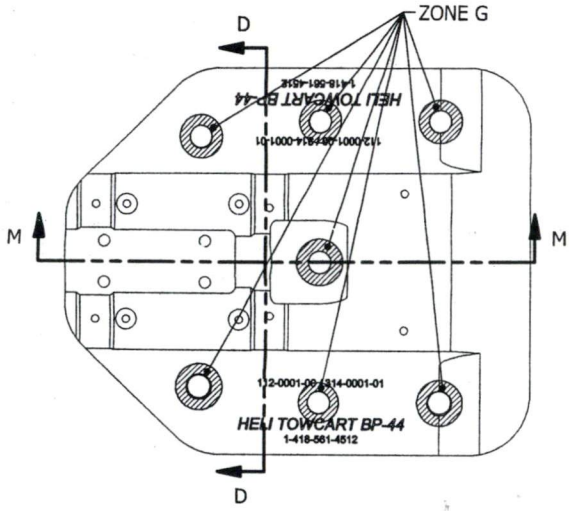
TOP
SCALE 1 / 4

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

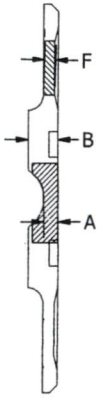
DRAWN: S. BERNIER	2009-10-22	HELI TOW CART				
DESIGNED: S. BERNIER	2009-10-22	BEARPAW PAD STREAMLINE				
CHECKED:		CAGE CODE:	SIZE: B	DRAWING NO.: 314-0001-01-B	REV: B	
STRESS:		SCALE: NTS	DATE: 314-0001-01-B.slddrw	SHEET 2 OF 3		
WEIGHT:						
APPROVED:						
APPROVED: H. ZGELA	2009-10-22					

DWG. NO. 314-0001-01-B — SHT. NO. 3 OF 3

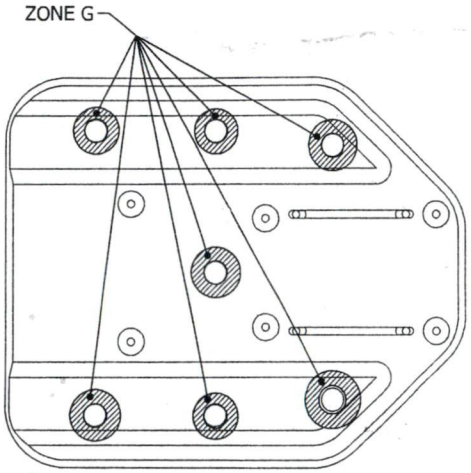
REVISIONS (1 = WORKABLE, 2 = NON-WORKABLE, 3 = NOTED, 4 = N/A)			JIG & DAIL / STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION	
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	

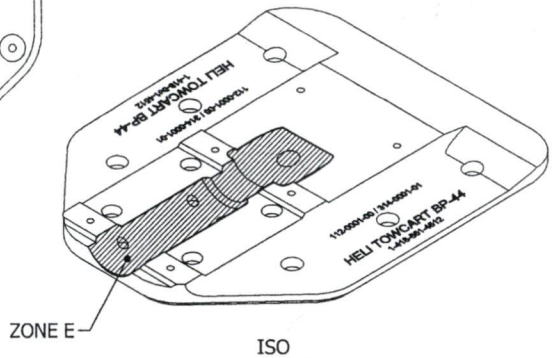


TOP
SCALE 1 / 4

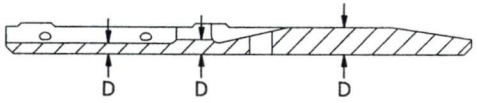


SECTION D-D
SCALE 1 / 4





ISO
SCALE 1 / 4

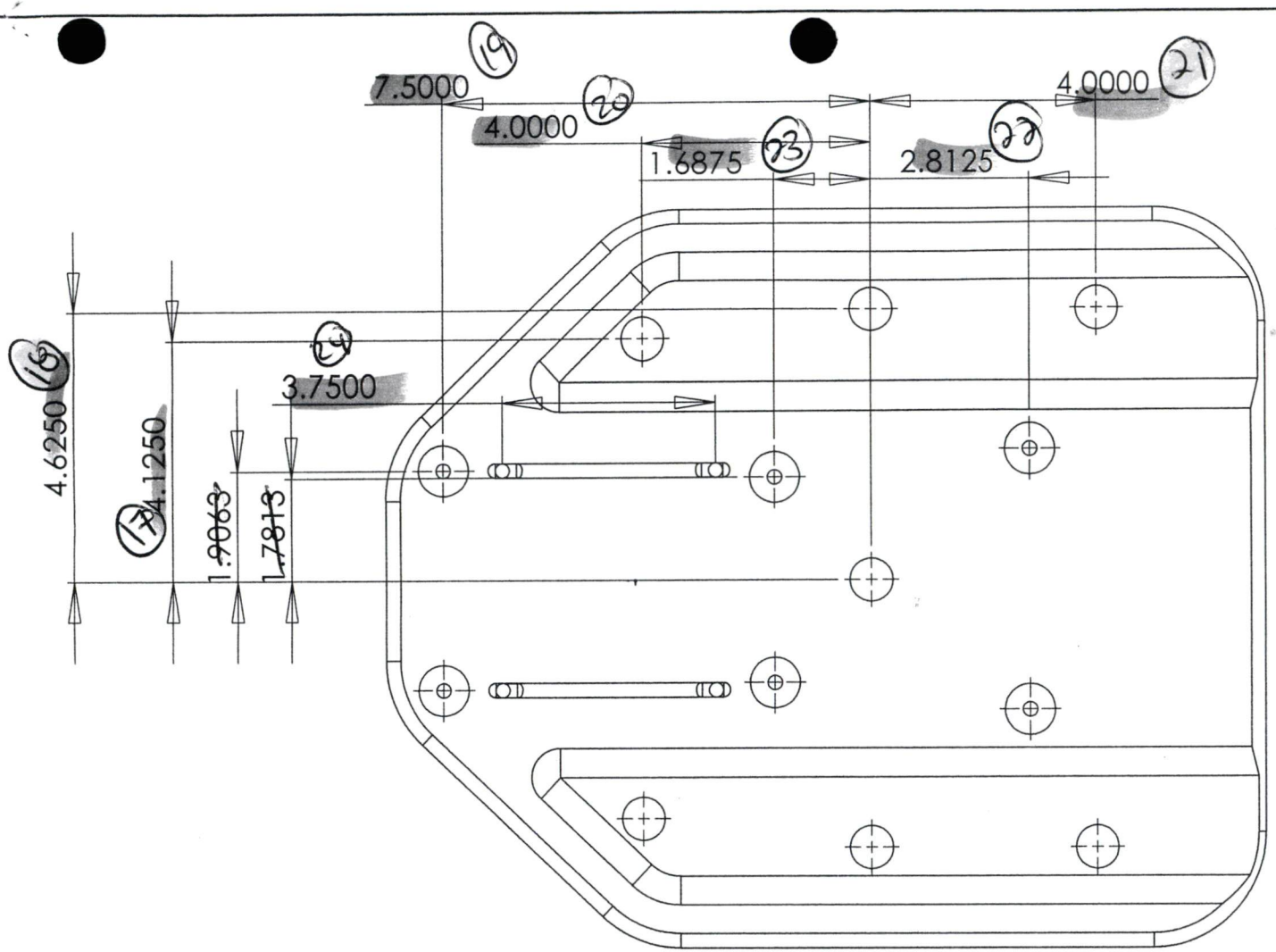


SECTION M-M
SCALE 1 / 4

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES: FRACTIONAL ±1/32, DECIMALS .XX ±0.030, .XXX ±0.010, ANGULAR ±1/2°. ALL MACHINE SURFACES ✓. MATERIAL: MATERIAL SPEC: SIZE: FLAT WEIGHT: PROTECTION: IDENTIFYING METHOD:	DRAWN: S. BERNIER	2009-10-22	HELI TOW CART — 850 RUE VICTORIA, SAINT-EUSTACHE, QUÉBEC, CANADA J7R 2S9, TEL. (+1 450) 491-4312, FAX. (+1 450) 491-2244, WWW.TOWCART.COM
	DESIGNED: S. BERNIER	2009-10-22	BEARPAW PAD STREAMLINE
	CHECKED:		
	STRESS:		
	WEIGHT:		CAGE CODE: — SIZE: B — DRAWING NO.: 314-0001-01-B — REV: B
	APPROVED:		
	APPROVED: H. ZOELA	2009-10-22	SCALE: NTS — DATE PLOTTED: 314-0001-01-B.dwg — SHEET: 3 OF 3

AS-NO	NEXT ASSY	QTY PER ASSY	MODEL



AMEC Usinage inc.
110, des Grand-Lacs
Saint-Augustin (Québec)
Canada, G3A 2K1
Tél. (418) 878-4133
Fax (418) 878-2536
www.amecusinage.com

CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L TORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.

TOLERANCES		Titre / Title:			Matériel / Material:	
X/X	± 1/32"	Dessiné par / Drawing by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Format:	Échelle / Scale:	# Page:
X.X	± 1/64"		3/21/2011	A	1:5	1
X.XX	± 0.010"	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Dessin # / Drawing #:		Rev #:
X.XXX	± 0.005"			314-0001-01-B		
Finish		Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #:		Rev #:
ANGLES ± 1°						

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étapé de production

Job Number: 100533-01 | # Pièce client: 314-0001-01-B Rev: B

Pièce AMEC: VNR116 | Matériel: UHMW PL

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

****Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C****

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1			4,246	X		1174	4.25	X		1109
2			R.125	X			R.125	X		
3			R.125	X			R.125	X		
4			.1295	X			.1295	X		
5			.178	X			.180	X		
6			1,723	X			1.723	X		
7			3,410	X			3.410	X		
8			.4965 X 14°	X			.497 X 14°	X		
9			.751	X			.750	X		
10			.253	X			.251	X		
11			.882	X			.882	X		
12			.3025	X			.302	X		
13			1,903	X			1.903	X		
14			1,7785	X			1.779	X		
15			2,249	X		↓	2.249	X		
16			R.75°	X		WS	R.75	X		
17			4,123	X			4.125	X		
18			4,626	X			4.627	X		
19			7,499	X			7.499	X		
20			3,999	X			3.999	X		
21			3,998	X			3.998	X		
22			2,814	X			2.814	X		
23			1,687	X		↓	1.687	X		
24			3,750	X		1174	3.751	X		
25			.25 X 45°	X		1109	.25 X 45°	X		
26			R1.293	X			R 1.293	X		
27			R.1.090	X			R 1.090	X		
28			.502	X			.501	X		
29			.871	X			.872	X		
30			.984	X			.986	X		
31			1.640	X			1.64	X		
32			3.410	X			3.412	X		
33			.368	X			.368	X		
34			1.632	X		VST	1.630	X		
35			2.000	X			2.000	X		

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran

IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QARX) Sébastien Tremblay Date : 24/03/11

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100533-01	# Pièce client: 314-00901-B	Rev: B	
# Pièce AMEC: VAR116	Matériel: UHMW		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
36			5.150	✓		1109	5.152	✓		1109
37			5.670	✓			5.671	✓		
38			6.182	✓			6.180	✓		
39			6.850	✓			6.851	✓		
40			7.440	✓			7.440	✓		
41			9.42	✓			9.421	✓		
42			12.500	✓			12.501	✓		
43			12.88	✓			12.880	✓		
44			13.836	✓			13.838	✓		
45			15.496	✓			15.497	✓		
46			4.38	✓			4.383	✓		
47			1.378	✓			1.378	✓		
48			2.900	✓			2.900	✓		
49			3.860	✓			3.860	✓		
			5.160	✓			5.160	✓		
			5.730	✓			5.730	✓		
52			.230	✓			.231	✓		
53			.380	✓			.380	✓		
54			100	✓			100	✓		
55			R.200	✓			R.200	✓		
56			.115 x45°	✓			.115 x45°	✓		
57			R.25	✓			R.25	✓		
58			7.50'	✓			7.501	✓		
59			120°	✓			120°	✓		
60			R.25	✓			R.25	✓		
61			Deburr .020 max	✓			Deburr .020	✓		
62			Break corners .050 min	✓			Break .05 min	✓		
63			1.252	✓			1.251	✓		
64			1.252	✓			1.250	✓		
65			5.000	✓			5.000	✓		
66			5.500	✓			5.500	✓		
67			1.000	✓			1.000	✓		
68			1.300	✓			1.300	✓		
69			2.030	✓			2.030	✓		
70			3.630	✓			3.630	✓		

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
dicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

pprouvé par (QAR): Date: 24/03/11

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number:	100533-01	# Pièce client:	314-0001-01-B	Rev:	B
# Pièce AMEC:	VNR 116	Matériel:	UHMW		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
71			4.662	✓		1109	4.662	✓		1109
72			5.780	✓			5.780	✓		
73			6.811	✓			6.811	✓		
74		7.63 ?	7.63	✓			7.63	✓		
75			11.310	✓			11.310	✓		
76			12.501	✓			12-501	✓		
77			.695 ↓.347x4	✓			.695 ↓.347x4	✓		
78			.2495	✓			.2495	✓		
79			.451	✓			.451	✓		
80			R.190	✓			R.190	✓		
81			.6875	✓			.6875	✓		
82										
83										
84										
85										
86										
87										
88										
89										
90										
91										
92										
93										
94										
95										
96										
97										
98										
99										
100										
101										
102										
103										
104										
105										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): _____ Date: 24/03/11

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 100533-01	#Pièce client: 314-0001-01-B	Rev:	
Pièce AMEC: VNR 116	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 6	Pièce: 12	Pièce: 18	Pièce: 24	Pièce: 30	Pièce: 37	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
18	4.625 ±.005	4.623	4.623	4.623	4.622	4.623	4.623				
21	4.000 ±.005	3.999	3.996	3.999	3.997	3.998	3.997				
	OP #1										
	# Emp.	1143	1143	1143	2007	2007	2007				
	Date	21-03	21-03	21-03	23-03-11	23-03-11	23-03-11				
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 10	Pièce: 20	Pièce: 30	Pièce: 40	Pièce: 50	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
31	1.650-1.3=.350	±.010 .346	.347								
	OP #2										
	# Emp.	1143	1143								
	Date	21-05	23-03-11								

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

LN: 091209-01 / BATCH 1

AMEC USINAGE

1[redacted]e des Grands-Lacs
S[redacted]ugustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	18762	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	12/08/09	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	lorsque prêt; 418 563-0217	**Bon de commande / PO number:**	nb-091104-01
No. de commande / Order no:	20090234	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	10/29/09		

Article Item	Quantités / Quantities: Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description	Révision Revision	No. de Projet Project No.
1[redacted]	38	38	0		CH	314-0001-01B Bear paw Streamline assembly Gravage inclu et assemblage non-inclu.	D	20090234-01

RI

[redacted]
Pascal Julien
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : AMEC USINAGE	Contact Responsable : S. Poulin
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 04-12-09

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BEAR PAW PAD STREAMLINE	Numéro de pièce: 314-0001-01 -B -	Rev: B
No. Lot (si applicable) : Nb-091104-01	Numéro de dessin : 314-0001-01 - B	Quantité : 38

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	ok	ML
4) Absence de bavures	10% pièces	ok	ML
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	ok	ML
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée : 38		
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ok
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 2009-0234-03 | # Pièce client: 314-0001-01-B | Rev:

Pièce AMEC: UNR 116 | Matériel: UHMW noir

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1		.25x 45°	.25 x45°	X		1109	.25x45°			1109
2		R 1.30	R 1.295				R.1.295			
3		R 1.10	R 1.093				R. 1.093			
4		.50	.506				.490			
5		.88	.885				.880			
6		1.00	1.009				.995			
7		1.65	1.660				1.657			
8		3.41	3.41				3.410			
9		0	0				0			
10		.38	.382				.377			
11		1.63	1.631				1.630			
12		2.00	2.00				2.00			
13		5.15	5.15				5.15			
14		5.67	5.67				5.67			
15		6.19	6.19				6.19			
16		6.85	6.85				6.85			
17		7.44	7.447				7.443			
18		9.42	9.426				9.420			
19		12.50	12.5				12.5			
20		12.88	12.88				12.88			
21		13.84	13.842				13.84			
22		15.50	15.504				15.503			
23		4.38	4.38				4.38			
24		1.39	1.39				1.39			
25		.00	0				0			
26		2.92	2.923				2.923			
27		3.86	3.86				3.861			
28		5.16	5.16				5.16			
29		5.73	5.73				5.730			
30		.25	.28				.281			
31		.38	.375				.378			
32		.25	.280				.276			
33		R2.000 typ6x	R2.00				R.200			
34		10°	10°				10°			
35		.13 x 45°	.130x45			5	.130x 45°	X		5

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran

IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): [signature] Date: 04-12-09

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 20090234-03	# Pièce client: 314-0001-01-D	Rev:	
# Pièce AMEC: UNR 116	Matériel: UHMW noir		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
36		R.25	R.25	X		1109	R.25	X		1109
37		R.25 typ	R.25				R.25			
38		120°	120				120			
39		70	80				80			
40		.18	.176				.175			
41		.13	.128				.130			
42		R.13	R.125				R.125			
43		4.25	4.25				4.250			
44		R.13	R.125				R.125			
45		R.75	R.75				R.75			
46		1.25	1.25				1.255			
47		1.25	1.25				1.251			
48		1.72	1.725				1.728			
49		3.41	3406				3.410			
50		12.750	12.757				12.756			
51		.45	.460				.453			
52		.50 x 140°	.500 x 140				.500 x 140°			
53		.69	.690				.690			
54		1.78	1.7845				1.786			
55		1.91	1.903				1.903			
56		2.25	2.25				2.251			
57		5.00	5.00				5.00			
58		550	5.500				5.500			
59		1.00	1.001				.998			
60		1.30	1.300				1.301			
61		2.03	2.030				2.030			
62		3.63	3.63				3.63			
63		4.66	4.66				4.66			
64		5.78	5.78				5.78			
65		6.81	6.81				6.81			
66		7.63	7.63				7.63			
67		11.31	11.315				11.315			
68		12.50	12.501				12.501			
69		.25 thru	.254							
70		⌴ Ø.88 ↧ .30 typ.6.	.876 CB. .312 ↧	X		5T	.880 CB ↧ .31	X		5T

BC: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): [signature] Date: 04-12-09

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 20090234-03	# Pièce client: 314-0001-01-D	Rev:	
# Pièce AMEC: UNR 116	Matériel: 6+/MW noir		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
70		ϕ .88 ↧ .30	.880 ↧ .311	✓		1109	.880 ↧ .311	✓		1109
71		.75 thru	.747				.747	✓		
72		4.69 ↧ .35	.684 ↧ .350				.695 ↧ .350	✓		
73		.25 thru	.25				.252	✓		
74		R.19	R.19	✓		54	R.187	✓		54
75										
76										
77										
78										
79										
80										
81										
82										
83										
84										
85										
86										
87										
88										
89										
90										
91										
92										
93										
94										
95										
96										
97										
98										
99										
100										
101										
102										
103										
104										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): Date: 04-12-09

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

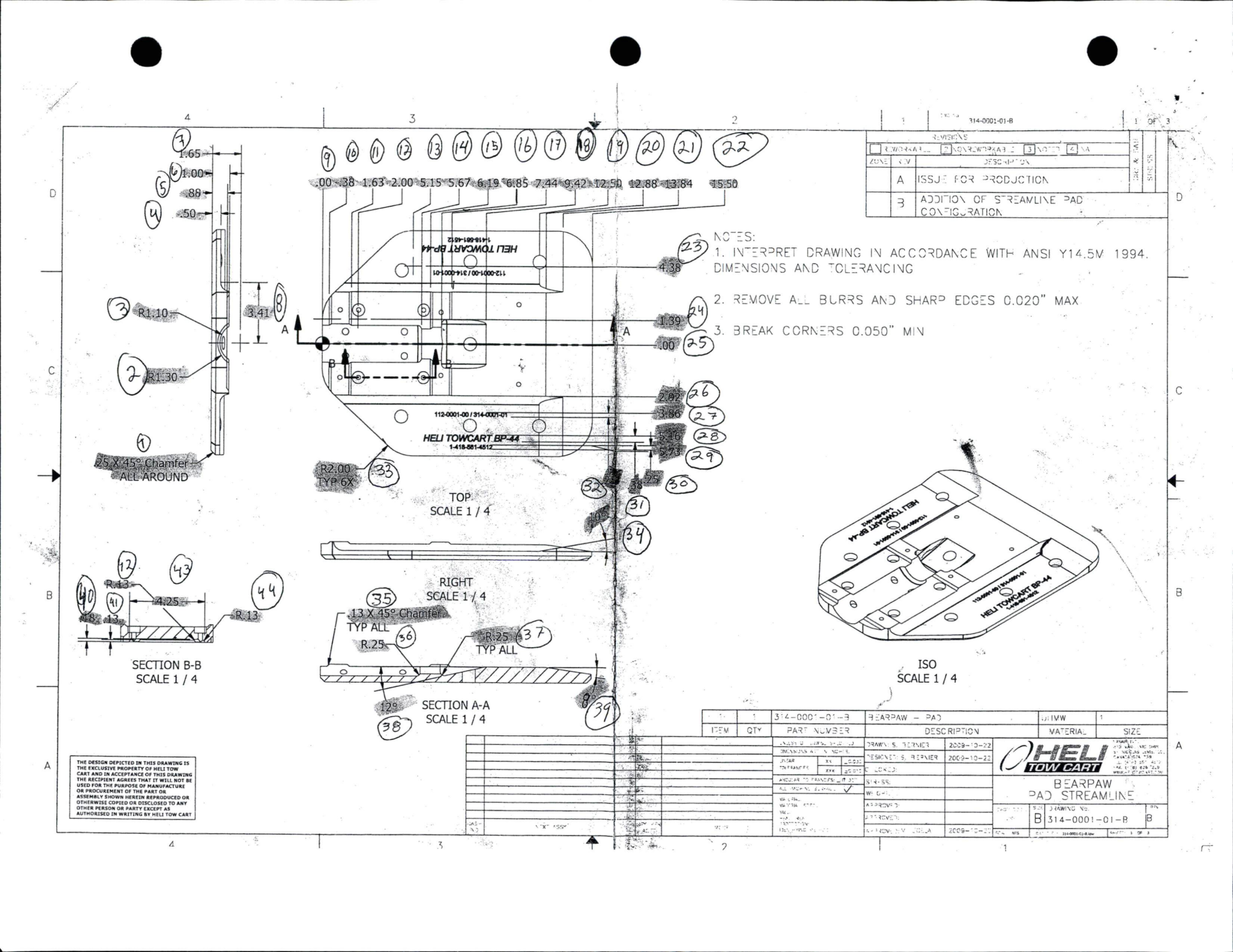
Job Number: 20090234-03 | #Pièce client: 314-0001-01-B | Rev:

Pièce AMEC: VNR116 | Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) | Autre:

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 1	Pièce: 10	Pièce: 20	Pièce: 30	Pièce: 40	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
6	1.00 ±0.01	0.997	0.994	0.998	1.001	0.999					
50	12.750	12.755	12.756	12.758	12.756	12.755					
51	0.45 ±0.01	0.454	0.452	0.450	0.455	0.448					
	# Emp.	1041	←			→ 1041					
	Date										
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

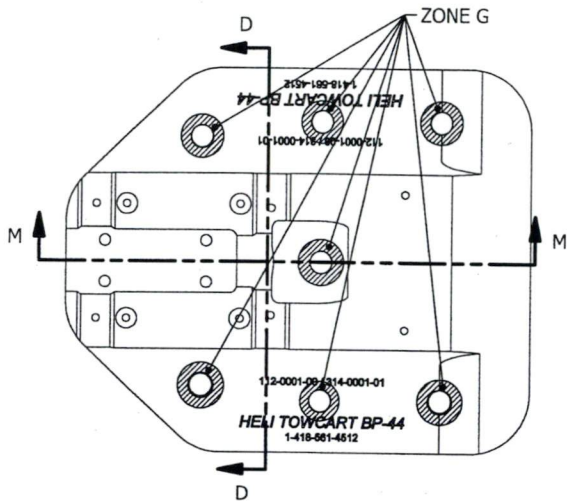
Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%


1.65
1.00
.88
.50
R1.10
R1.30
3.41
.25 X 45° Chamfer ALL AROUND
.00 .38 1.63 2.00 5.15 5.67 6.19 6.85 7.44 9.42 12.50 12.88 13.84 15.50
4.38
1.39
.00
2.02
3.86
5.16
2.73
.38
.25
.05
8°
HELI TOWCART BP-44
1-418-661-4512
112-0001-00 / 314-0001-01
R2.00 TYP 6X
TOP
SCALE 1 / 4
RIGHT
SCALE 1 / 4
R.13
4.25
.18
.13
R.13
SECTION B-B
SCALE 1 / 4
.13 X 45° Chamfer TYP ALL
R.25
R.25 TYP ALL
12°
SECTION A-A
SCALE 1 / 4
ISO
SCALE 1 / 4
NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN
REVISIONS
ZONE REV DESCRIPTION DRC & DATE SIGNS
A ISSUE FOR PRODUCTION
B ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION
314-0001-01-B
1 OF 3
ITEM QTY PART NUMBER DESCRIPTION MATERIAL SIZE
1 1 314-0001-01-B BEARPAW - PAD UHMW 1
DRAWN S. BERNIER 2009-10-22
DESIGNED S. BERNIER 2009-10-22
APPROVED
APPROVED
APPROVED 2009-10-22
HELI TOW CART
BEARPAW PAD STREAMLINE
SIZE B DRAWING NO. 314-0001-01-B REV B
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

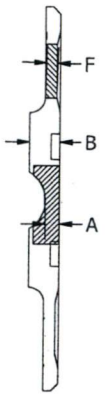
314-0001-01-B			3 OF 3

REVISIONS

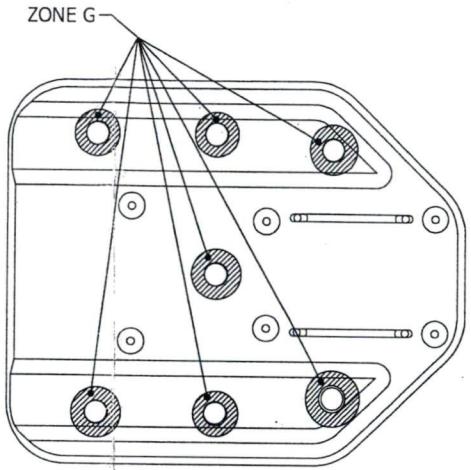
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE	STRESS
	A	ISSUE FOR PRODUCTION		
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		

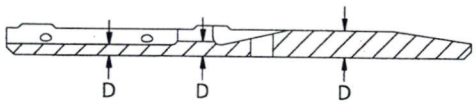


TOP
SCALE 1 / 4

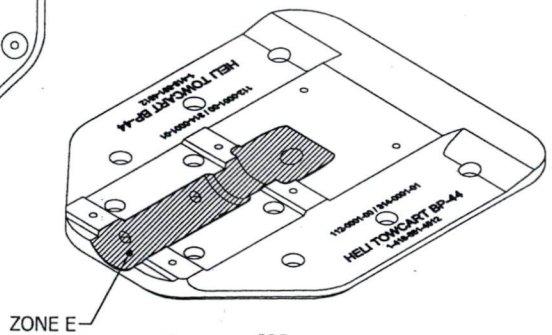


SECTION D-D
SCALE 1 / 4





SECTION M-M
SCALE 1 / 4

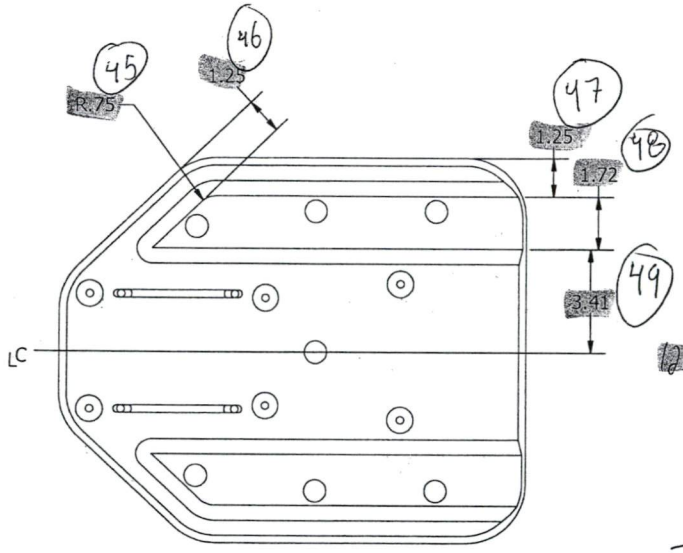


ISO
SCALE 1 / 4

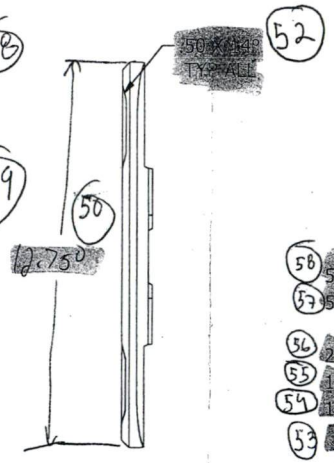
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DRAWN: S. BERNIER	2009-10-22	HELI TOW CART	
DESIGNED: S. BERNIER	2009-10-22	BEARPAW PAD STREAMLINE	
CHECKED:		SIZE: B	DRAWING No.: 314-0001-01-B
STRESS:		WEIGHT:	SCALE: 1/4
APPROVED:		APPROVED:	
APPROVED: M. LOSLA	2009-10-22		

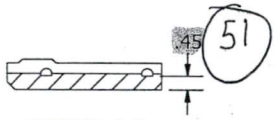
REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			
ZONE	REV	DESCRIPTION	DRC & DATE / STRESS
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	



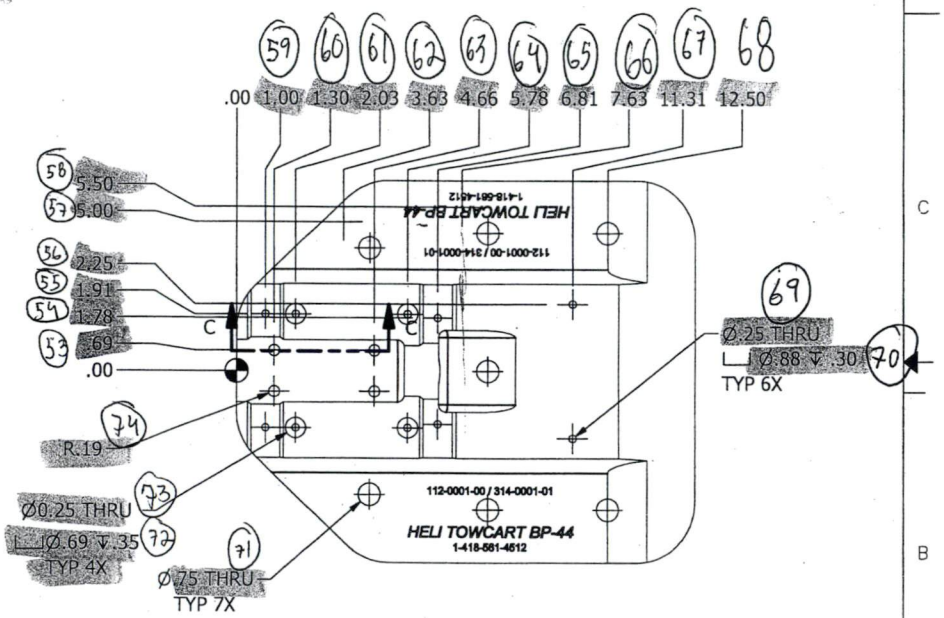
BOTTOM
SCALE 1 / 4



RIGHT
SCALE 1 / 4



SECTION C-C
SCALE 1 / 4



TOP
SCALE 1 / 4

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES. FRACTIONS ±1/32 .XX ±0.03 .XXX ±0.010 ANGULAR TOLERANCES ±0° 30' ALL MACHINE SURFACES	DRAWN: S. BERNIER	2009-10-22	HELI TOW CART		
	DESIGNED: S. BERNIER	2009-10-22	BEARPAW PAD STREAMLINE		
	CHECKED:				
	STRESS:				
	WEIGHT:				
	APPROVED:				
	APPROVED:				
	APPROVED: M. LUCIA	2009-10-22	SIZE B	DRAWING NO. 314-0001-01-B	REV B
			SCALE: NTS		SHEET 2 OF 3

BATCH 1
New Pad + Filters

AMEC
USINAGE

1[illegible] des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2535
Site Web : www.amecusinage.com

CONFIRMATION DE COMMANDE / ACKNOWLEDGMENT

Facturé à / Sold to : Vanair Inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

Livré à / Ship to : Vanair Inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

No. de commande / Order no:	20090234	**Bon de commande / PO no :**	nb-091104-01
Date de la commande / Order date :	10/29/09	**Envoyé par / Ship via :**	lorsque prêt: 418 563-0217
No. de Client / Customer no :	VNR	**Vendeur / Salesman :**	Mario Gosselin
Téléphone / Phone :	(418) 831-0719	**Termes / Terms :**	2% 10 - Net 30
Télécopie / Fax :	(418) 836-4575	**Contact / Contact :**	Lucien Barbeau
FOB / FOB : Amec		**Poste / Extension :**	

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision Revision	Prix unitaire Unit price	Montant Total
1	40	BATCH 1 314-0001-01B - Bear paw Streamline assembly Gravage inclu et assemblage non-inclu.	D	101.85 $ / CH	4,074.00 $
	Date(s) de livraison / Release Date(s): 40 by 11/30/09	incl! 314-0022-01-A Filter Block BATCH 1			

Total de la commande: **4,074.00 $**

Taxes en sus / All taxes excluded

Carl Gaudreault

Carl Gaudreault
Amec Usinage Inc.

2009.11.09 10:05

HELI TOW CART BY VANAIR

FAX TRANSMISSION

Date: 2009.11.04

Pages: 8

To: Mario Gosselin **Fax:** 418.878.2536

From: Nathalie Barbeau

Object: P.O. révisé pour pads de Bearpaws

Allo Mario,

- Voici enfin le P.O. révisé ainsi que copie de ta soumission.
- J'aurai pas besoin des unités proto car nous avons réalisé les unités nous mêmes.
- Je m'assure que Simon Bernier t'envoie les dessins pour fabrication dès que possible.
- Att: les dessins pour fabrication révisés portent le même no de révision que ceux émis au départ. Je te joint donc une copie avec annotation manuscrite pour t'aider à reconnaitre la bonne version et ainsi éliminer les mauvaises.
- J'ai aussi cancellé le 1er P.O. pour éviter confusion svp utiliser le nouveau.
- Trouve aussi ci-joint la fiche d'inspection à utiliser pour chacune des deux pièces. (à nous fournir avec les pièces)

-Svp nous confirmer ta nouvelle date de livraison

Tel: 1-418-836-4525, Fax: 1-418-836-4575, cell: 418 561-4512 info@helitowcart.com www.helitowcart.com
877A Alphonse Desrochers, St-Nicolas Qc G7A 5K6

HELI TOW CART

www.helitowcart.com
By Vanair

Bon Commande

cancelled

Supplier:	Amec
Contact:	Mario Gosselin
Coordinates:	110 rue des Grands-Lacs St-Augustin-de-Desmaures Québec, G3A 2K1

P.O. No:	**nb - 091028- 01** *(initials-yymmdd-sequence)*
Ship to:	Helitowcart Ramassage Par Lucien Barbeau cell lorsque prêt: 418 563 0217

Instructions: *Ref: Marked Quotation no 20090175 attached*

Quantity	Description	Rev.	Due Date	Currency: Unit Price	Amount
1	314-0001-01 B / Pad Streamline for BP44 (Prototype ***1 Pair)	D	11-Nov-09	$1,987.33	$1,987.33
1	314-0022-01 A / Rear Filler Block BP44 (Prototype ***1 Pair)	A	11-Nov-09	inclus	
	(Pads & filler blocks manufactured 100% according to specs, ie. In UHMW & with part no marked on it)				
				Subtotal	$1,987.33
				Total	$1,987.33
				TPS	$119.24
				TVQ	$157.99
				Shipping	
				Total	$2,106.57

Issued by:	
Date:	

Helitowcart (Vanair inc.): 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 5K6
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-4575, info@helitowcart.com

AMEC
USINAGE

110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

SOUMISSION / QUOTATION

Soumissionné à / Quote to: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

No. de soumission / Quote no:	20090186	**Contact / Contact:**	Lucien Barbeau
Date de soumission / Quote date:	11/04/09	**Poste / Extension:**	
No. de client / Customer no:	VNR	**Votre no. ref. / Inquiry no:**	
Vendeur / Salesman:	Mario Gosselin	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Téléphone / Phone:**	(418) 831-0719
FOB:	Amec	**Télécopie / FAX:**	(418) 836-4575
Expiration / Expires:	11/18/09	***Délai de livraison / Delivery:***	***À Déterminer***

Prendre note que due à la volatilité du marché, les prix indiqués sur cette soumission seront valables pour une durée de 15 jours ouvrables et, les délais de livraison pour 5 jours ouvrables après la date de réception de votre soumission. Pour toute question ou demande, n'hésitez surtout pas à communiquer avec nous. Merci

Bonjour,

Suite à notre récente discussion, il me fait plaisir de vous soumettre les détails de notre proposition, ainsi que le résumé de l'investissement s'y rattachant.

Nous sommes ouvert à la discutions et à tout commentaire pouvant mener à bien ce projet.

En espérant le tout à votre entière satisfaction,
j'en profite pour vous souhaiter une excellente journée.

Bien à vous,

Article / Item	No. article / Part Number	Description	Révision / Revision	Quantité / Quantity	Prix / Price
1	314-0001-01B	Bear paw + Filer block rear assemblage non-inclu	D	2	930.32$ /CH
				40	101.85$ /CH
				60	97.44$ /CH

Taxes en sus / All taxes excluded

Par / By : Mario Gosselin
Amec Usinage inc.

HELI TOW CART

www.helitowcart.com
By Vanair

Bon Commande

Supplier:	Amec
Contact:	Mario Gosselin
Coordinates:	110 rue des Grands-Lacs
	St-Augustin-de-Desmaures
	Québec, G3A 2K1

P.O. No:	**nb - 091104- 01**
	(initials-yymmdd-sequence)
Ship to:	Helitowcart
	Ramassage Par Lucien Barbeau
	cell lorsque prêt: 418 563 0217

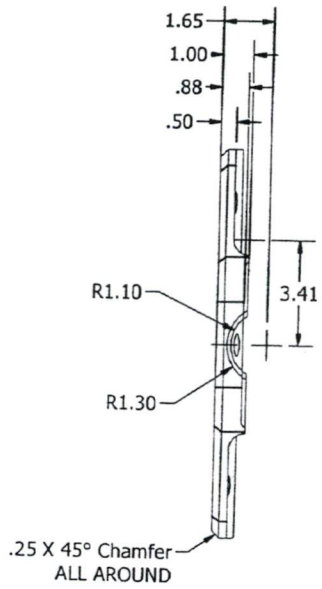
Instructions: *Ref: Marked Quotation no 20090186 attached*

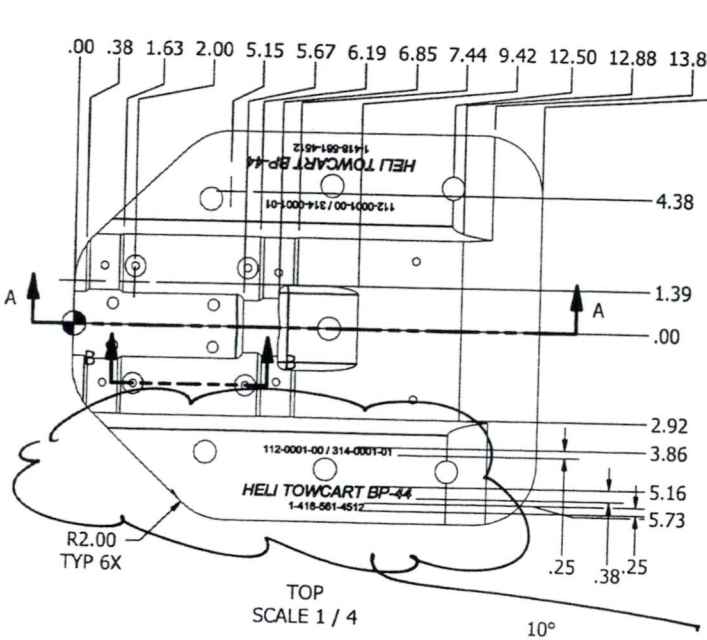
Quantity	Description	Rev.	Due Date	Currency: Unit Price	Amount
40	314-0001-01 B / Pad Streamline for BP44	B	11-Nov-09	$101.85	$4,074.00
40	314-0022-01 A / Rear Filler Block BP44	A	11-Nov-09	inclus	
				Subtotal	$4,074.00
				Total	$4,074.00
				TPS	$244.44
				TVQ	$323.88
				Shipping	
				Total	$4,318.44

Issued by: D. Barbeau

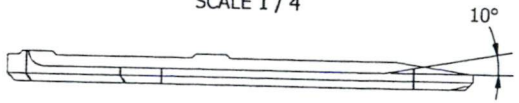
Date: 2009.11.04

Helitowcart (Vanair inc.): 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 5K6
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-4575, info@helitowcart.com

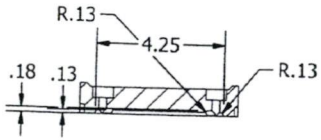




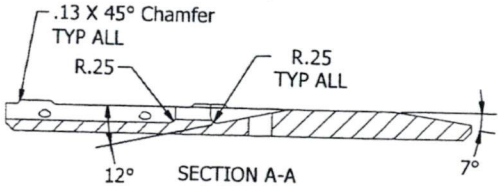
TOP
SCALE 1 / 4



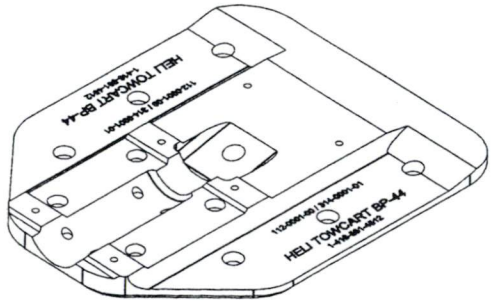
RIGHT
SCALE 1 / 4



SECTION B-B
SCALE 1 / 4



SECTION A-A
SCALE 1 / 4



ISO
SCALE 1 / 4

NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX

3. BREAK CORNERS 0.050" MIN

REVISIONS				
REWORKABLE	NONREWORKABLE	NOTED	NA	
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE	STRESS
	A	ISSUE FOR PRODUCTION		
	B	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		

	1	314-0001-01-B		1	1 OF 3
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
	1	314-0001-01-B	BEARPAW PAD	UHMW	1

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:	DRAWN	E. BERNIER	2008-10-22
DIMENSIONS ARE IN INCHES	DESIGNED	E. BERNIER	2008-10-22
TOLERANCES:	CHECKED		
FRACTIONAL ±1/32	STRESS		
ANGULAR: BEND ±1°	ATRIGHT		
ALL MACHINE SURFACE ✓	APPVD		
MATERIAL	APPROVED		
WEIGHT: SPEC:	APPROVED		
FINISH:	APPROVED M. ZOLA		2008-10-22
PROTECTION:			
IDENTIFYING METHOD:			

HELI TOW CART

BEARPAW
PAD STREAMLINE

NEXT ASSY	USED ON	SIZE	DRAWING NO.	REV
		B	314-0001-01-B	B

SCALE: NTS | SHEET 1 OF 3

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN

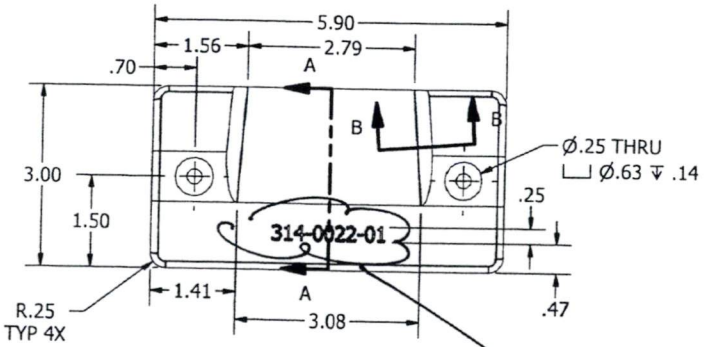
REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	

314-0022-01-A

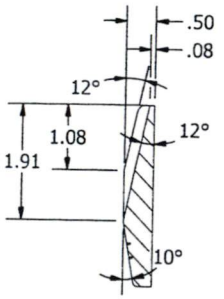
1 OF 1



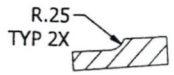
SIDE
SCALE 1 / 2



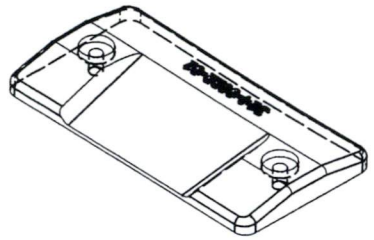
TOP
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 2



SECTION B-B
SCALE 1 / 2



ISO
SCALE 1 / 2

ON A SEULEMENT AJOUTÉ NO PIÈCE GRAVÉE

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
1	1	314-0022-01-A	BEARPAW FILLER BLOCK REAR	UHMW	1/2

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:	
DRAWN: B. BERNIER	2008-10-22
DESIGNED: B. BERNIER	2008-10-22
CHECKED:	
STRESS:	
ALIGHT:	
APPROVED:	
APPROVED:	
APPROVED M. ZGF A	2008 10 22

HELI TOW CART

BEARPAW
FILLER BLOCK REAR

DRAWING NO. B 314-0022-01-A A

SCALE: NTS SHEET 1 OF 1

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : AMEC Contact Responsable : MARIO GOSSELIN

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 2009.11.09

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BEARPAW STREAMLINE FOR BP44	**Numéro de pièce:** 314-0001-01 -	**Rev:** B
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** 314-0001-01-B	**Quantité :** 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot		
2) Conformité des dimensions	10% pièces		
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces		
4) Absence de bavures	10% pièces		
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces		
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur :	Contact Responsable :	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.		Date :

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: REAR FILLER BLOCK BP44	**Numéro de pièce:** 314-0022-01 -	**Rev:** A
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** 314-0022-01-A	**Quantité :** 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot		
2) Conformité des dimensions	10% pièces		
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces		
4) Absence de bavures	10% pièces		
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces		
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

FILLER BLOCKS
REAR

FORMS

Part Identification

Part Name:	HTC Part No:
FILLER BLOCK - REAR	314-0022-01- A
Supplier Part Information:	**Supplier Part No:**
ñ	Same

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	EPAISSEUR	
B	1/LOT	PRESENCE TROUS	
C	1/LOT	PIECES S'INSTALLENT BIEN	
D	1/LOT	DONNÉES D'INSP. DU FOURN. FOURNIES & CONFORMES	
E			
Inspection Plan approved by: D. Barbeau		Date: 2009 12 09	

Inspection Records

Ok = ✓initials *Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se*

Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no	
2009 12 09	38	nb-091104 a	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	—	LN-091209-02	Rev A BATCH 1
2011 03 24	40	nb-110216-01	✓NB	✓NB	✓NB	✓NB	—	LN-110324-02	BATCH 2
2012 05 16	40	nb-120516-02	✓NB	✓NB	✓NB	✓NB	—	LN-120516-01	BATCH 3
								TC 2013	Rev. B
2013 10 15	40	nb-13092601	OK NB	OK NB	OK NB	OK OK	—	LN-131015-03	BATCH 4
2014 11 26	40	nb-141009-02	OK NB	OK NB	OK NB	OK OK	—	LN-141126-02	BATCH 5
OSC 2016 04 28	46	nb-160309-02	OK NB	OK NB	OK NB	OK OK	—	LN-160317-03	BATCH 6
CNC 2017-06-28	48	mpc-170330-02	✓mpc	✓mpc	✓mpc	✓mpc	—	LN-170501-02	BATCH 7

Notes

Date:	Comments:
2009 12 09	• Voir attachements fiche d'inspection du nouveau pad pour copie du PO à AMEC et données + instructions de fabrication on a fait un PO pour filler block et pads. Ils nous ont vendu le kit en paire (pad + block)
	• Fournisseur a fabriqué plus de blocs que requis mais a matché qté de bearpaws à 38. (Ceci explique écart avec qté du PO)

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

LN-170501-02 | Qty 48 |

BATCH (7)

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC-SPEC	Contact Responsable : Christian Beaulieu
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 2017-03-30

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Bearpaw Filler Block Rear	**Numéro de pièce:** 314-0022-01 -	**Rev:** B
No. Lot (si applicable) : LN - 170501-02 MPC	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 48

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	Oui	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	Oui	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	Oui	
4) Absence de bavures	10% pièces	Oui Plastique	
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	Oui	
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		48
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) CHRISTIAN BEAULIEU			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

THYSSENKRUPP MATERIALS NA

Certificate of Mill Test Results

CNC-SPEC INC.

BL VIM-510157-001 18May17

Pg 1/1

FEUILLE UHMW POLYETHYLENE BLACK VIRGIN TOL+ 1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"
PART NO.

PO/Rel CHRISTIAN

Nous certifions que le document reproduit ici est une copie conforme du rapport fourni par le fournisseur du materiel ou les donnees resultent de l'analyse faite par un laboratoire qualifie.

SIGNE PAR:

Attn:

ISO 9001:2008

RÖCHLING

Certificate of Compliance

PO: VIM-641256
SID: 218183

Stock code: 101596
Material: Polystone® M Virgin Black +T
1" (+.05/-.0) x 48" x 120" M2

This is to certify that the material supplied for the above sales order(s) has been manufactured to meet customer requirements in accordance with our Quality Management System and ISO 9001 standards.

Materials manufactured at Rochling Engineering Plastics, US.
Röchling Engineering Plastics (Gastonia, United States) is certified to ISO 9001 since November 2000.

M. Pattison
Mary Pattison, Quality Manager

Internal quality setups, procedures and work instructions may also apply.
Issued: at 21 Tideman Drive Orangeville, Ontario Canada L9W 3K3

NOM DU CLIENT : HELITOUCAN DATE DE DÉBUT DE PRODUCTION :

NUMÉRO DE LA PIÈCE : 314-0022-01 RÉVISION DE PLAN : B

# COTE	VALEUR COTE	TOLERANCE	INSTRUMENT DE MESURE	FRÉQUENCE	10	20	30	40	50	60	70
1	4.500	±0.005	Vernier	10%	4.500	4.500	4.502	4.503			
2	0.630	~~±0.005~~ ±0.010	"	10%	0.623	0.624	0.622	0.623			
3	0.257	±0.005	"	10%	0.257	0.258	0.257	0.257			
4	0.440	~~±0.005~~ ±0.010	"	10%	0.442	0.441	0.443	0.442			
5	0.78	±0.00	"	10%	0.78	0.78	0.78	0.78			
6	7°	± 1°	CMM	10%	7°	7°	7°	7°			
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
DATE	X	X	X	X							

03Jul17 11:39 T E S T C E R T I F I C A T E No: VIM 10034

THYSSENKRUPP MATERIAUX NA
4700 BOIS FRANC
ST. LAURENT, QC H4S 1A7
Tel: 514-337-0161 Fax: 514-745-2968

P/O No CHRISTIAN
Rel
S/O No VIM 386059-001
B/L No VIM 486952-001 Shp 30Aou16
Inv No VIM 652258-001 Inv 30Aou16

Sold To: (727836)
CNC-SPEC INC.
7258, BOUL. ST-ANNE
CHATEAU-RICHER, QUEBEC G0A 1N0

Ship To: (0)
CNC-SPEC INC.
7258, BOUL. ST-ANNE
CHATEAU-RICHER, QUEBEC G0A 1N0

Tel: 418-824-4248 Fax: 14188244249

CERTIFICATE of ANALYSIS and TESTS Cert. No: VIM 10034
03Jul17

Part No		Qty-SFT	Pcs	Wgt
FEUILLE UHMW POLYETHYLENE BLACK VIRGIN TOL+				
1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"		160.00	4	800

SPEC ASTM D4020

Heat Number	Tag No	Shipped Qty-SFT	Pcs	Wgt
	193416	160.00	4	800

Heat Number *** Chemical Analysis ***

**********CERTIFICAT DE CONFORMITE**********
**********CERTIFICATE OF COMPLIANCE**********
*
*
Thyssenkrupp Materials NA certifie que le materiel decrit dessus s'accorde aux dessins ou specifications demandes sur la bon de commande et qui sont en vigueur a la date ou commande est acceptee.
*
ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described above is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.
*

Nous certifions que le document reproduit ici est une copie conforme du rapport fourni par le fournisseur du materiel ou les donnees resultent de l'analyse faite par un laboratoire qualifie.
SIGNE PAR:

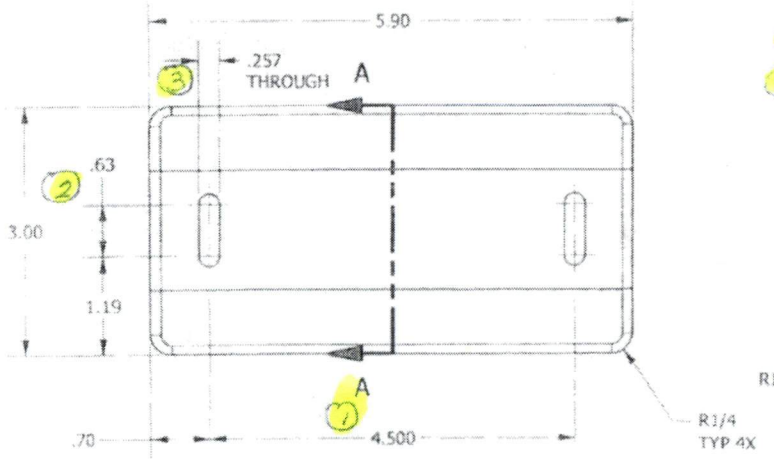


NOTES:

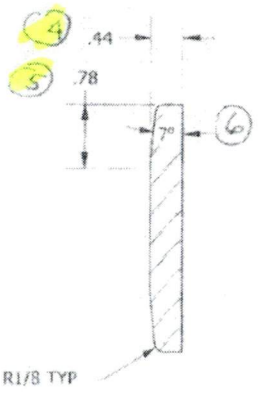
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING.

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX. ENSURE EDGES ARE SMOOTH.

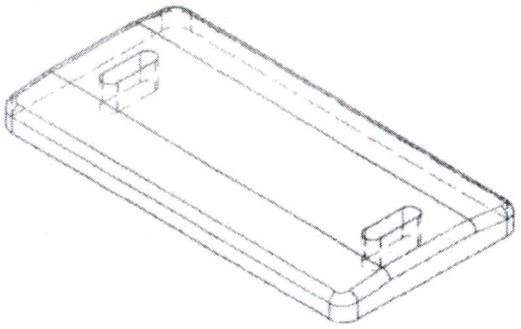
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0022-01	BEARPAW - FILLER BLOCK REAR	UHMW	---	1/2" THK.



TOP
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 2



ISO
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
B	MODIFICATION OF ANGLE AND ADDITION OF SLOTTED HOLES	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: S. BERNIER — DATE: 2009-10-22
CHECKED BY: — DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA — DATE: 2009-10-22
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE: fr. ± 1/32, X.XX ± 0.010", X.XXX ± 0.005", ANG. ± 1°
UNITS: INCH
SIZE: A
SCALE: N/A

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

DEFINITION: BEARPAW FILLER BLOCK REAR

DRAWING NUMBER: 314-0022-01 — REV: B

SHEET: 1 OF 1

12413

Payment
CAD 518.43
CAD 10,560.22

CNC-SPEC
7258, Boul. Ste-Anne
Château-Richer (Québec)
G0A 1N0

Tél.: (418) 824-4248
Fax: (418) 824-4249

BON D'EXPÉDITION

T.P.S. # 834 482 317 RT0001
T.V.Q .# 121 727 2951 TQ0001

Expédié à Helitow Can

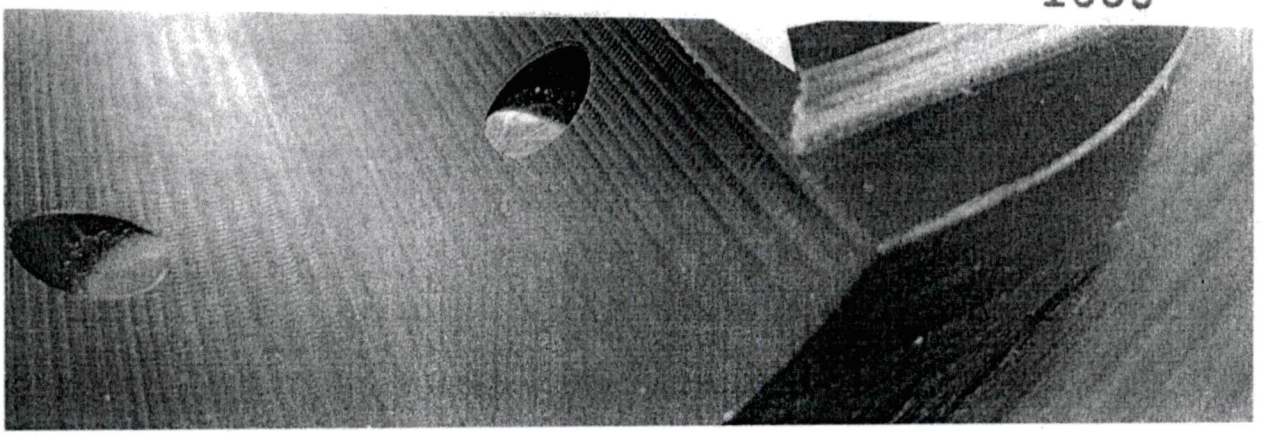
DATE DE LIVRAISON : Juin 2017
No D'ORDRE : Mpc-170330-02
RÉFÉRENCE : Maxime Perron

Quantité	No de pièce
48x	314-0001-01
48x	314-0022-01

L'acheteur reconnaît que les biens demeurent la propriété de CNC SPEC jusqu'au parfait paiement .
CONDITIONS: paiement net 30 jours

Signature Steve Auger date _____

1839



For 1 Pad Only

HELI TOW CART

www.helitowcart.com
By Vanair inc.

Purchase Order

Supplier:	**CNC Spec**
Contact:	**Christian Beaulieu**
Coordinates:	7258 Boul Ste-Anne
	Chateau-Richer, Qc, G0A 1N0
email:	cbeaulieu@cnc-spec.com
T	418-554-4134
F	

P.O. No:	**mpc - 170330- 02** *(initials-yymmdd-sequence)*
Ship to:	Helitowcart (Vanair inc.) Nathalie Barbeau 418 561 4512 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Lévis Quebec, Canada, G7A 5K6

Instructions: Avec Livraison fournir les rapports d'inspection suivants:

1) Utiliser le formulaire ci-joint intitulé "Kit d'instruction du fournisseur". Appliquer le plan de controle qualité prescrit.

2) Fournir un rapport des données d'inspection. Suivre le plan ci-joint portant les données critiques à contrôler.

Livraison par CNC-Spec

Total Qty			Description	Rev.	Due Date	Currency: Unit Price	US$ Amount
48		Pads	314-0001-01 / BP44 Bearpaw Pad	D	2016 04 08	$163.57	$7,851.36
48		Pads	314-0022-01 / BP44 Bearpaw Rear Filler Block	B	2016 04 08	$27.78	$1,333.44
						Subtotal	$9,184.80
						Total	
						TPS	
						TVQ	
						Shipping	
						Total	

Issued by: Maxime Perron Caissy

Date: 2017 03 30

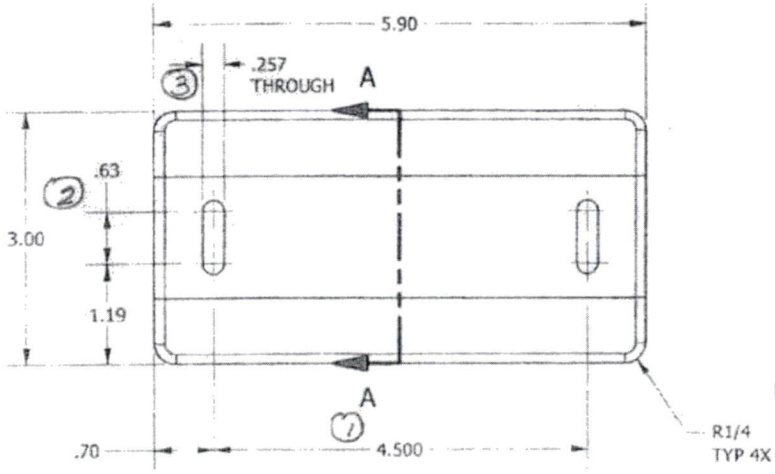
Helitowcart (Vanair inc.): 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 5K6
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-4575, info@helitowcart.com

NOTES:

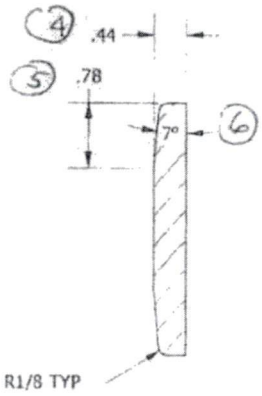
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING.

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX. ENSURE EDGES ARE SMOOTH.

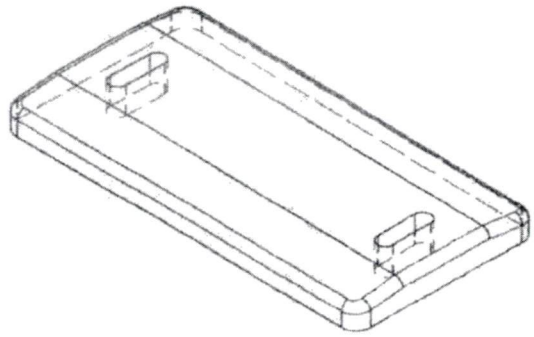
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0022-01	BEARPAW - FILLER BLOCK REAR	UHMW	---	1/2" THK.



TOP
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 2



ISO
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
B	MODIFICATION OF ANGLE AND ADDITION OF SLOTTED HOLES	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: S. BERNIER — DATE: 2009-10-22
CHECKED BY — DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA — DATE: 2009-10-22
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE: 1/4 ± 1/32, X.XX ± 0.010", X.XXX ± 0.005", ANG ± 1°
UNITS: INCH
SIZE: A
SCALE: N/A

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

DEFINITION: BEARPAW FILLER BLOCK REAR
DRAWING NUMBER: 314-0022-01
REV: B
SHEET: 1 OF 1

LN-160317-01 BATCH #6

7258, Boul. Ste-Anne
Château-Richer (Québec)
G0A 1N0

Tél.: (418) 824-4248
Fax: (418) 824-4249

BON D'EXPÉDITION

T.P.S. # 834 482 317 RT0001
T.V.Q .# 121 727 2951 TQ0001

Expédié à : Helitoucan

DATE DE LIVRAISON : 29 Avril 2016

No D'ORDRE : Nb-160309-07

RÉFÉRENCE :

À venir

46 pcs/BB3

[redacted]

1007

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : CNC - SPEC	Contact Responsable : CHRISTIAN BEAULIEU
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 2016 03 09

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit:	**Numéro de pièce:**		**Rev:**
BEARTAW FILLER BLOCK REAR	314-0022-01	-	B
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :**		**Quantité :**
LN-160317-01	SAME		46
Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	
4) Absence de bavures	10% pièces	OUI	
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	N/A	
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :**		
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) CHRISTIAN BEAULIEU			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

N● DU CLIENT : HELITOWCART DATE DE DÉBUT D● RODUCTION :

NUMÉRO DE LA PIÈCE : 314-0022-01 RÉVISION DE PLAN : B

# COTE	VALEUR COTE	TOLERANCE	INSTRUMENT DE MESURE	FRÉQUENCE	1	2 ~~10~~	3 ~~20~~	4 ~~30~~	5 ~~40~~		
1	4.500"	±0.005	Vernier	10%	4.500"	4.500"	4.500"	4.500"	4.500"		
2	0.63"	±0.010"	"	"	0.625"	0.625"	0.625"	0.625"	0.625"		
3	0.257"	±0.005	"	"	0.258"	0.258"	0.258"	0.258"	0.258"		
4	0.44"	±0.010"	"	"	0.444"	0.446"	0.441"	0.444"	0.446"		
5	0.78"	±0.010"	"	"	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78		
6	7°	± 1°	Software	"	Ok	Ok	Ok	Ok	Ok		
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
VISUEL	X	X	X	X							
INITIALE	X	X	X	X							
DATE	X	X	X	X							

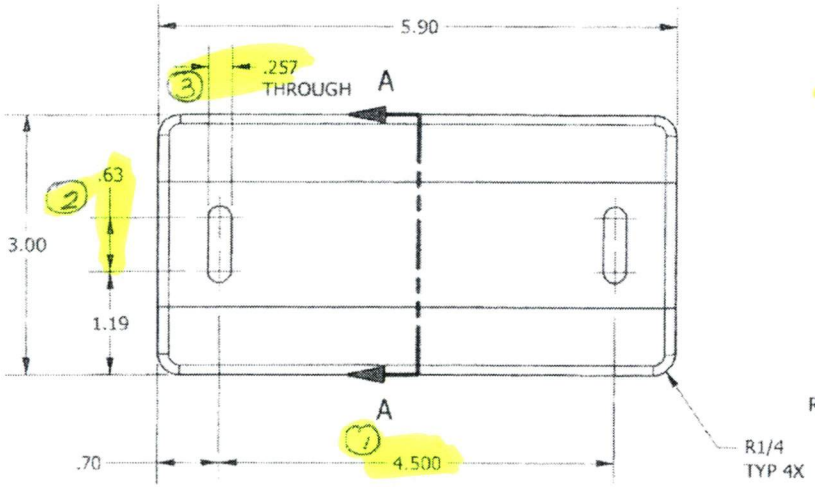
CHRISTIAN BEAULIEU 29-04-2016

NOTES:

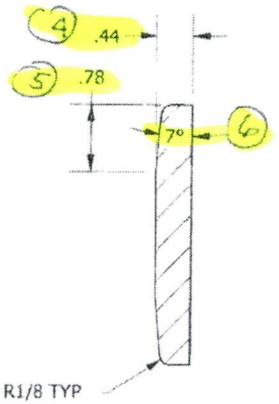
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING.

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX. ENSURE EDGES ARE SMOOTH.

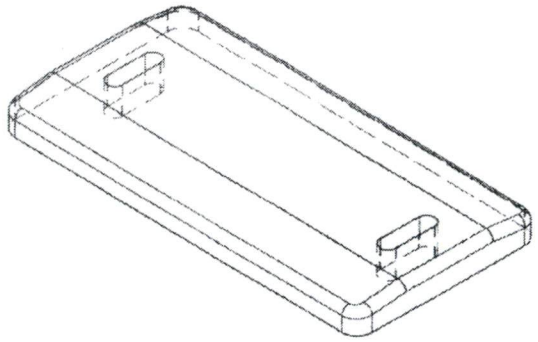
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0022-01	BEARPAW - FILLER BLOCK REAR	UHMW	---	1/2" THK.



TOP
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 2



ISO
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
B	MODIFICATION OF ANGLE AND ADDITION OF SLOTTED HOLES	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF *HELITOWCART* AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: S. BERNIER — DATE: 2009-10-22
CHECKED BY: — DATE:
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA — DATE: 2009-10-22
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE
1/X ± 1/32
X.XX ± 0.010"
X.XXX ± 0.005"
ANG. ± 1°
UNITS: INCH
SIZE: A
SCALE: N/A

Helitowcart (Vanair inc.)
St-Nicolas, Levis, Qc, Canada
www.helitowcart.com

DEFINITION: BEARPAW FILLER BLOCK REAR

DRAWING NUMBER: 314-0022-01 — REV: B

SHEET: 1 OF 1

LN-141126-02 BATCH#5

AMEC USINAGE

410, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

CONFIRMATION DE COMMANDE / ACKNOWLEDGMENT

Facturé à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No. de commande / Order no:	131607	**Bon de commande / PO no :**	nb-141009-04
Date de la commande / Order date :	10/15/14	**Envoyé par / Ship via :**	Transporteur du client
No. de Client / Customer no :	VNR	**Vendeur / Salesman :**	Carl Gaudreault
Téléphone / Phone :	(418) 561-4512	**Termes / Terms :**	2% 10 - Net 30
Télécopie / Fax :	(418) 836-4575	**Contact / Contact :**	Nathalie Barbeau
FOB / FOB :	Amec	**Poste / Extension :**	

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision Revision	Prix unitaire Unit price	Montant Total
1	40 Date(s) de livraison / Release Date(s): 40 by 11/24/14	314-0001-01 - Bear paw pad	C	177.2500$ / CH	7,090.00 $
2	40 Date(s) de livraison / Release Date(s): 40 by 11/24/14	314-0022-01 - Filer block rear	B	28.4100$ / CH	1,136.40 $

Total de la commande: ***8,226.40 $***

Taxes en sus / All taxes excluded

Cette confirmation prévaut sur le bon de commande / This confirmation prevails over P.O.

Carl Gaudreault

Carl Gaudreault
Amec Usinage inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur :	Contact Responsable :	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.		Date :

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: REAR FILLER BLOCK - FOR BP44 BEECHCRAFT	**Numéro de pièce:** 314-0022-01	**Rev:** B
No. Lot (si applicable) : po # nb-141009-04	**Numéro de dessin :** SAME	**Quantité :** 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	KB
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	KB
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	KB
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	KB
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	KB
Date de l'inspection : 11-29-2014	**Quantité Relâchée :** 40		KB
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			KB
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) KARINE Simard		Karine Simard	

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

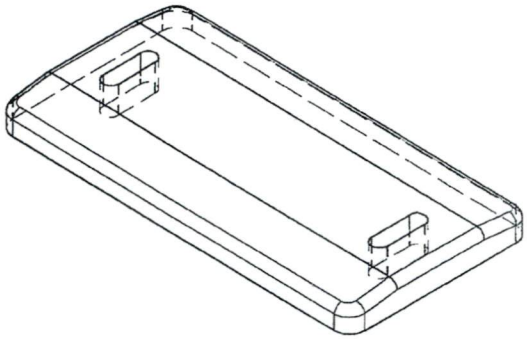
NOTES:

1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING.
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX. ENSURE EDGES ARE SMOOTH.

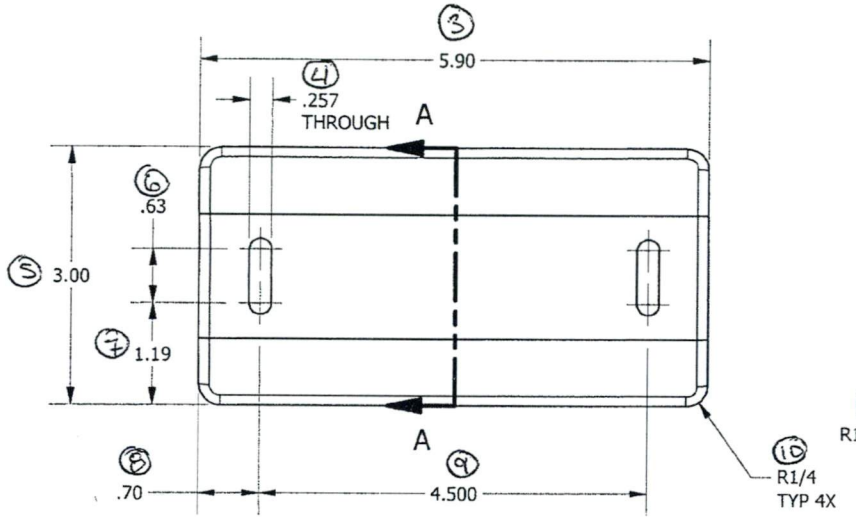
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0022-01	BEARPAW - FILLER BLOCK REAR	UHMW	---	1/2" THK.

APPROUVÉ
Par STEPHANE , 09:49, 26/09/2013

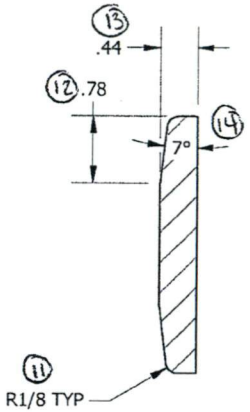
noir »» courriel client joint a e2



ISO
SCALE 1 / 2



TOP
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 2

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
B	MODIFICATION OF ANGLE AND ADDITION OF SLOTTED HOLES	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF ***HELITOWCART*** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: S. BERNIER	DATE: 2009-10-22	**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW FILLER BLOCK REAR
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2009-10-22	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0022-01 — REV: B
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 1 OF 1

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection / Contre inspection

Job Number: 131607-02	# Pièce Client: 314-0022-01 Révision: B
# Pièce AMEC: UNR117	Matériel: VHMW

OK 11/25/14

#	**Inspection 1er pièce				contre inspection				Inspection finale			
	Outil de mesure	C	NC	# emp.		C	N-C	# emp.		C	N-C	# emp.
1					Y, 14,5M/1994	X		2075	Y 14.5 1594	✓		2031
2					.010	X			.010 S.P.	✓		2031
3					5,905	X			5.903	✓		"
4	P				.259	X			.258	✓		"
5					3,003	X			3.004	✓		"
6					.6284	X			.625	✓		"
7					1,1879	X			1.188	✓		"
8					.7025	X			.698	✓		"
9					4,4973	X			4,504	✓		"
10					R. 1282	X			R.1282	✓		"
11					R. 133	X			R .135	✓		"
12					.7745	X			.784	✓		"
13					.4423	X		↓	.437 à .447	✓		"
14					7,48°	X		2075	6°52	✓		2031
15												
16												
17												
18												
19												
20												
21												
22												
23												
24												
25												
26												
27												
28												
29												
30												
31												
32												
33												
34												
35												
36												
37												
38												

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micromètre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre (**Note: par défaut les dimensions sont mesurées au vernier)**
** La section inspection première pièce est non-applicable pour les produits de fraisage (Milling)

Approuvé par : Richard Laliberté Date: 24-11-2014

LN- 131015-03 / BATCH 4

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 30627
Shipment Date: 10/10/13
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 121326
Order Date: 08/30/13

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: nb-130926-01
Terms: 2% 10 - Net 30

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

shipping : appeler client vient les chercher

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description		Revision	Job Number
1	40	4	36		CH	314-0001-01	Bear paw pad	C	121326-01
2	40	40	0		CH	314-0022-01	Filer block rear	B	121326-02

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur :	Contact Responsable :
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date :

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: REAR FILLER BLOCK - FOR BP44 BEARPAW	**Numéro de pièce:** 314-0022-01		**Rev:** B
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** SAME		**Quantité :** 40
Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	MLangevin
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	MLangevin
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	MLangevin
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	MLangevin
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	MLangevin
Date de l'inspection : 10-10-13	**Quantité Relâchée :** 40		MLangevin
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) MATHIEU LANGEVIN MLangevin			10-10-13

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

NOTES:

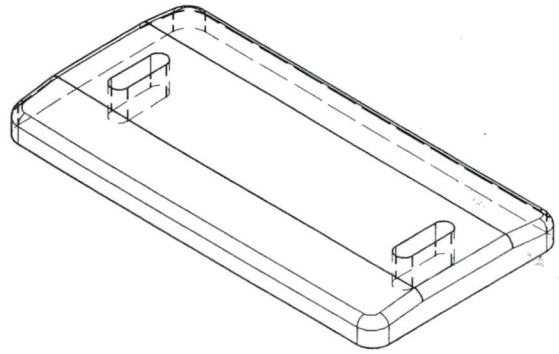
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994, DIMENSIONS AND TOLERANCING.

2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX. ENSURE EDGES ARE SMOOTH.

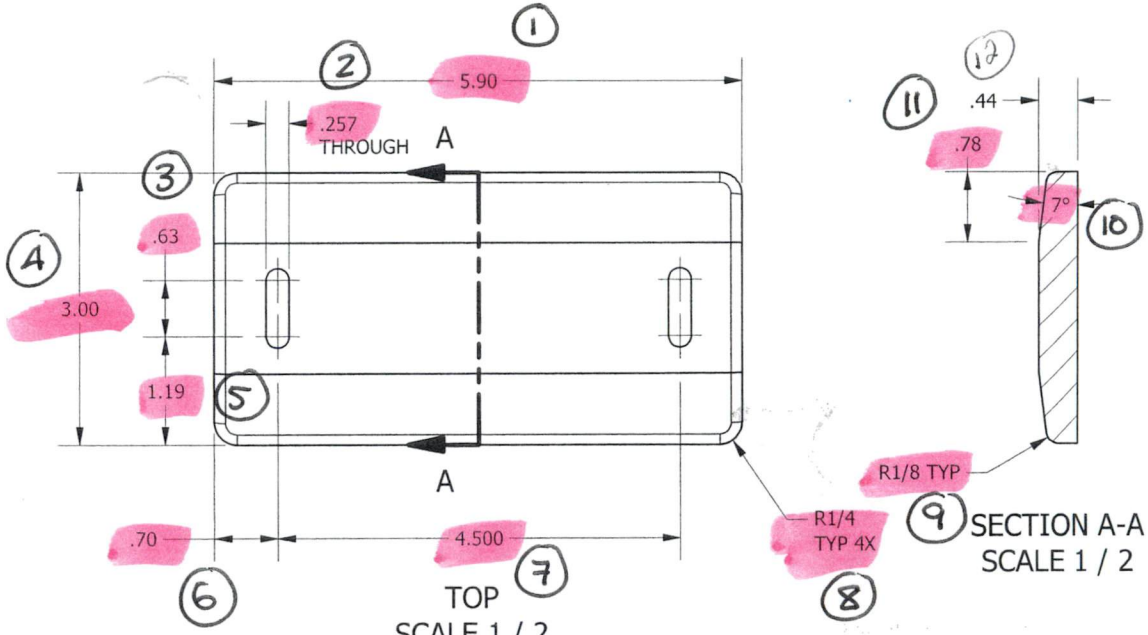
ITEM	QTY	PART NUMBE	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	
1	1	314-0022-01	BEARPAW - FILLER BLOCK REAR	UHMW	---	1/2" THK.

APPROUVÉ
Par STEPHANE , 09:49, 26/09/2013

noir »» courriel client joint a e2



ISO
SCALE 1 / 2



90° finish

.515 a enlever

REVISION				
REV	DESCRIPTION	REVISED BY	APPROVED	DATE
A	ISSUE FOR PRODUCTION	S. BERNIER	M. ZGELA	2009-10-22
B	MODIFICATION OF ANGLE AND ADDITION OF SLOTTED HOLES	R.B.R.	M. ZGELA	2013-08-09

THIS DRAWING IS PROPERTY OF **HELITOWCART** AND MAY NOT BE COPIED OR DISTRIBUTED WITHOUT AUTHORIZATION.

DRAFTED BY: S. BERNIER	DATE: 2009-10-22	**Helitowcart** (Vanair inc.) St-Nicolas, Levis, Qc, Canada www.helitowcart.com
CHECKED BY:	DATE:	DEFINITION: BEARPAW FILLER BLOCK REAR
APPROVED TCCA BY: M. ZGELA	DATE: 2009-10-22	
IF NOT SPECIFIED GENERAL TOLERANCE	UNITS: INCH	DRAWING NUMBER: 314-0022-01 — REV: B
1/X ± 1/32 X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" ANG. ± 1°	SIZE: A	
	SCALE: N/A	SHEET: 1 OF 1

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

[redacted] Number:	121236-02	# Pièce Client: 314-0022-01	Révision: B
# Pièce AMEC:	VNR 117	Matériel: UHMW	

#	Inspection 1er pièce				Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
	Outil de mesure	C	NC	#empl					
1		✓		JL	5.898	✓		HL	
2		✓		1014	0.258	✓		1050	
3		✓		↓	0.626	✓		^	
4		✓		↓	3.000	✓		↓	
5		✓		↓	1.1875	✓		↓	
6		✓		↓	0.701	✓		↓	
7		✓		↓	4.499	✓		↓	
8		✓		↓	R 1/4	✓		↓	
9		✓		↓	R 1/8	✓		↓	
10		✓		↓	on 7°	✓		/	
11		✓		↓	0.780	✓		1050	
12					0.445	✓		1050	
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									

[redacted] Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
[redacted] dicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : Manager Date: 10-10-13

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 121236 - 02	#Pièce client: 314 - 0022 - 01	Rev: B.	
[redacted] AMEC: UNR 117	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défault)	Autre:	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 8	Pièce: 16	Pièce: 32	Pièce: 40	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
1	5.900	5.899	5.900	5.900	5.900						
2	.257	.257	.257	.258	.258						
4	3.000	3.005	3.004	3.005	3.005						
	# Emp.	DL	DL	DL	DL						
	Date	9-10	9-10	9-10	9-10						
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
11	.440	.442	.441	441	.440						
3	.630	.624	.623	.623	.623						
7	4.500	4.503	4.503	4.503	4.503						
	# Emp.	1158	1158	1158	1158						
	Date	9/10	9/10	9/10	9/10						

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur *Lot*	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

LN-120516-02 BATCH #3

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 26480
Shipment Date: 05/16/12
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 110841
Order Date: 04/05/12

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: 120404 LB-1
Terms: 2% 10 - Net 30

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description	Revision	Job Number
1	40	40	0		CH	314-0022-01-A Filer block rear	A	110841-01
2	40	40	0		CH	314-0001-01-B Bear paw pad	B	110841-02

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : AMEC Usinage Contact Responsable : Stéphane Poulin

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 16-05-2012

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Rear Filler Block Bar BP44	Numéro de pièce: 314-0022-01	Rev: A
No. Lot (si applicable) : L20406B-1	Numéro de dessin : 314-0022-01-A	Quantité 41

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	ST
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	ST
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée :		40
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart.*			ST
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) SÉBASTIEN TREMBLAY			

**Remplir les sections ombragées.

***Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.

15

654 A0.
655 A-10.0
656 A 12.25
T17 3"
T19 1/32 BALL
T20 3/16 BALL

NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN

~~4.0277~~
4.0514

DESSOUS

REVISIONS				
1 WORKABLE	2 NONWORKABLE	3 NOTED	4 NA	
ZONE	REV	DESCRIPTION	JIG & DATE	STRESS
	A	ISSUE FOR PRODUCTION		

SIDE
SCALE 1 / 2

R.13
ALL AROUND

TOP
SCALE 1 / 2

5.90
1.56
2.79
.70
3.00
1.50
Ø.25 THRU
Ø.63 ↧ .14
.25
314-0022-01
1.41
3.08
.47
R.25
TYP 4X

SECTION A-A
SCALE 1 / 2

.50
.08
12°
12°
1.08
1.91
10°

SECTION B-B
SCALE 1 / 2

R.25
TYP 2X

ISO
SCALE 1 / 2

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
1	1	314-0022-01-A	BEARPAW – FILLER BLOCK REAR	UHMW	1/2

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DRAWN: G. BERNIER 2009-10-22
DESIGNED: G. BERNIER 2009-10-22
CHECKED:
STRESS:
WEIGHT:
APPROVED:
APPROVED: L. ZUELLA 2009-10-22

HELI TOW CART

BEARPAW
FILLER BLOCK REAR

SIZE B | DRAWING NO. 314-0022-01-A | REV A

SCALE: NTS | SHEET 1 OF 1

T21 drill

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number: 110841 - 01	# Pièce Client: 314 - 0022 - 01 - A Révision: A
# Pièce AMEC: VNR 117	Matériel: UHMW NOIR

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1		X		D.L	5.900	X		1109	
2		X		1014	2.998	X		↓	
3		X		↓	.698	X			
4		X			1.497	X			
5		X			.252	X			
6		X			.632	X			
7		X		↓	.141	X			
8		X		D.L	R 1/8	X			
9		X		1014	1.56	X			
10		X		↓	2.790	X			
11		X			R.25 typ 4x	X			
12		X			1.410	X			
13		X			3.080	X			
14		X			.470	X			
15		X			.25	X			
16		X			1.910	X			
17		X			1.088	X			
18		X			120	X			
19		X			.498	X			
20		X			.086	X			
21		X			120	↓			
22		X			100	X			
23		X		↓	R.25 type 2x	X		VST	
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : Sébastien Dent Date: 16-05-12

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 110841-01 | #Pièce client: 314-0022-01-A | Rev: A

Pièce AMEC: VNR 117 | Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) | Autre:

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 8	Pièce: 16	Pièce: 24	Pièce: 32	Pièce: 41	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
4	1.5	1.499	1.500	1.500	1.501	1.499					
3	.700	.699	.700	.700	.701	.700					
19	.500	.502	.503	.502	.502	.503					
	# Emp.	D.L	D.L	D.L	D.L	D.L					
	Date	14-05	14-05	14-05	14-05	14-05					
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à Inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

CN-110324-02 BATCH 2

AMEC USINAGE

11[redacted]e des Grands-Lacs
S[redacted]ugustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	22896	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	03/24/11	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-110216-01
No. de commande / Order no:	100533	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	02/11/11		

	Quantités / Quantities							
Article Item	Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description	Révision Revision	No. de Projet Project No.
1[redacted]	40	20	20		CH	314-0001-01-B Bear paw pad	B	100533-01
2	40	40	0		CH	314-0022-01-A Filer block rear	A	100533-02

AUDIT TC 2013

Huguette Naud

Huguette Naud
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 23 Mars 2011

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit:	Numéro de pièce:	Rev:
Filter block rear	***VNR117 -***	***A***
No. Lot (si applicable) : 100533-02	Numéro de dessin : ***314-0022-01-A***	Quantité : 40

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	X	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	X	ST
Date de l'inspection : 18 Nov. 2010	Quantité Relâchée : 40		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ST

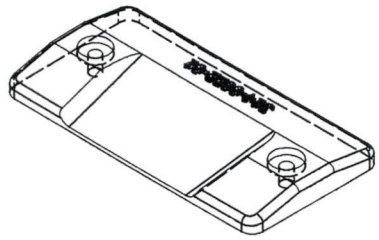
Nom de l'inspecteur :
(s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

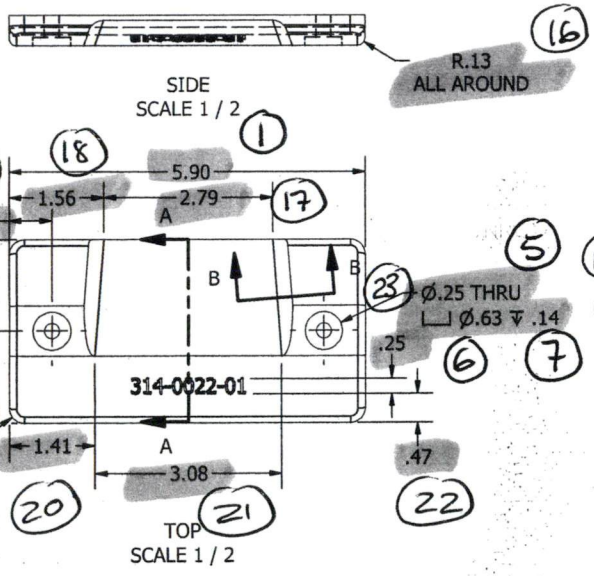
DWG NO	314-0022-01-A	SHT NO	1 OF 1

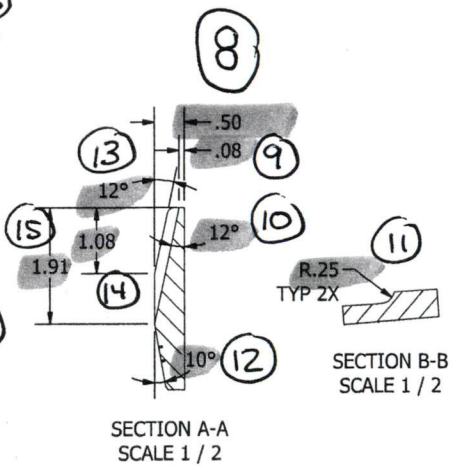
REVISIONS			
1 REWORKABLE	2 NONREWORKABLE	3 NOTED	4 NA
ZONE	REV	DESCRIPTION	JIG & FIXT / STRESS
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	

NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX (24)
3. BREAK CORNERS 0.050" MIN (25)



ISO
SCALE 1 / 2





SECTION B-B
SCALE 1 / 2

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
1	1	314-0022-01-A	BEARPAW – FILLER BLOCK REAR	UHMW	1/2

AS-NO	NEXT ASSY	QTY PER	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
DECIMALS .XX ±.030 .XXX ±.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0°30'
ALL MACH. SURFACE ✓
MATERIAL
MATERIAL SPEC:
SIZE:
FINISH:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER 2009-10-22
DESIGNED: S. BERNIER 2009-10-22
CHECKED:
STRESS:
WEIGHT:
APPROVED:
APPROVED: M. ZGELA 2009-10-22

HELI TOW CART
MAIN NO.
860 MARIE VICTORIN
ST-NICOLAS (QC)
CANADA G7A 3S9
TEL. (418) 831-4532
FAX. (418) 836-2224
WWW.HELITOWCART.COM

BEARPAW
FILLER BLOCK REAR

CAGE CODE	SIZE	DRAWING NO.	REV
	B	314-0022-01-A	A

SCALE: NTS DATE: 314-0022-01-A.dwg SHEET 1 OF 1

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100533-02 # Pièce client: 314-0022-01-A Rev: A

Pièce AMEC: VNR 117 Matériel: UHMW NOIR

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1		5.90	5.897	✓		D.L	5.902	✓		1109
2		3.00	2.997	✓		1014	2.999	✓		
3		.700	.701	✓			.700	✓		
4		1.500	1.501	✓			1.500	✓		
5		.250	.249	✓			.249	✓		
6		.630	.630	✓			.635	✓		
7		↓ .140	↓ .141	✓		↓	↓ .140	✓		
8		.500	.500	✓		D.L	.498	✓		
9		.08	.087	✓			.081	✓		
10		12°	12°	✓			12°	✓		
11		R.25	R.25 O.K.	✓			R.25 OK	✓		
12		10°	10°	✓			10°	✓		
13		12°	12°	✓			12°	✓		
14		1.08	1.08	✓			1.080	✓		
15		1.91	1.910	✓			1.910	✓		
16		R.13	.130 O.K.	✓			.130	✓		
17		2.79	2.79	✓			2.790	✓		
18		1.56	1.560	✓			1.560	✓		
19		R.25	R.250	✓			R.250	✓		
20		1.41	1.410	✓			1.410	✓		
21		3.08	3.08	✓			3.08	✓		
22		.47	.470	✓		↓	.470	✓		↓
23		Deburr .020	.020 max	✓		↓	.020 max	✓		GS
24		Break corners .05 min	OK	✓		↓	.050 min	✓		
25										
26										
27										
28										
29										
30										
31										
32										
33										
34										
35										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran

IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défaut les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): Date: 23/03/11

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 100533-02 | #Pièce client: 314-0022-01-A | Rev: A

Pièce AMEC: VNR 117 | Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) | Autre:

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce:6	Pièce:12	Pièce:18	Pièce:24	Pièce:33	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
8	.500	.502	.501	.500	.499	.500					
4	1.500	1.502	1.498	1.500	1.500	1.499					
6	Ø.630	.630	.629	.630	.630	.630					
7	⌭ .140	.140	.140	.140	.140	.140					
	# Emp.	D.L	D.L	D.L	D.L	D.L					
	Date	10/14	10/14	10/14	10/14	14/14					
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur *Lot*	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

LN: 091209-02 BATCH 1

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : AMEC USINAGE	Contact Responsable : S. Poulin
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 30-11-09

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

* ils en ont fabriqué davantage mais ont fourni 38 pour aller avec la qté de pads les autres seront conservées par eux et fournis possiblement dans le futur

Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: FILER Block REAR	Numéro de pièce: 314-0022-01-A	Rev: A
No. Lot (si applicable) : PO : mb-091104-01	Numéro de dessin : 314-0022-01-A	Quantité : ~~40~~ 38

NR 2009 12.08.

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	TT 1050
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	TT 1050
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	TT 1050
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	TT 1050
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	TT 1050
Date de l'inspection : 30-11-09	Quantité Relâchée : 40		
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) SEBASTIEN TREMBLAY			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

GSX Oley

GS -10 DEG

G56 12.25 DEG

314-0022-01-A

25 drill T.O
26 TAP

NOTES:
1. INTERPRET DRAWING IN ACCORDANCE WITH ANSI Y14.5M 1994. DIMENSIONS AND TOLERANCING
2. REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES 0.020" MAX
3. BREAK CORNERS 0.550" MIN

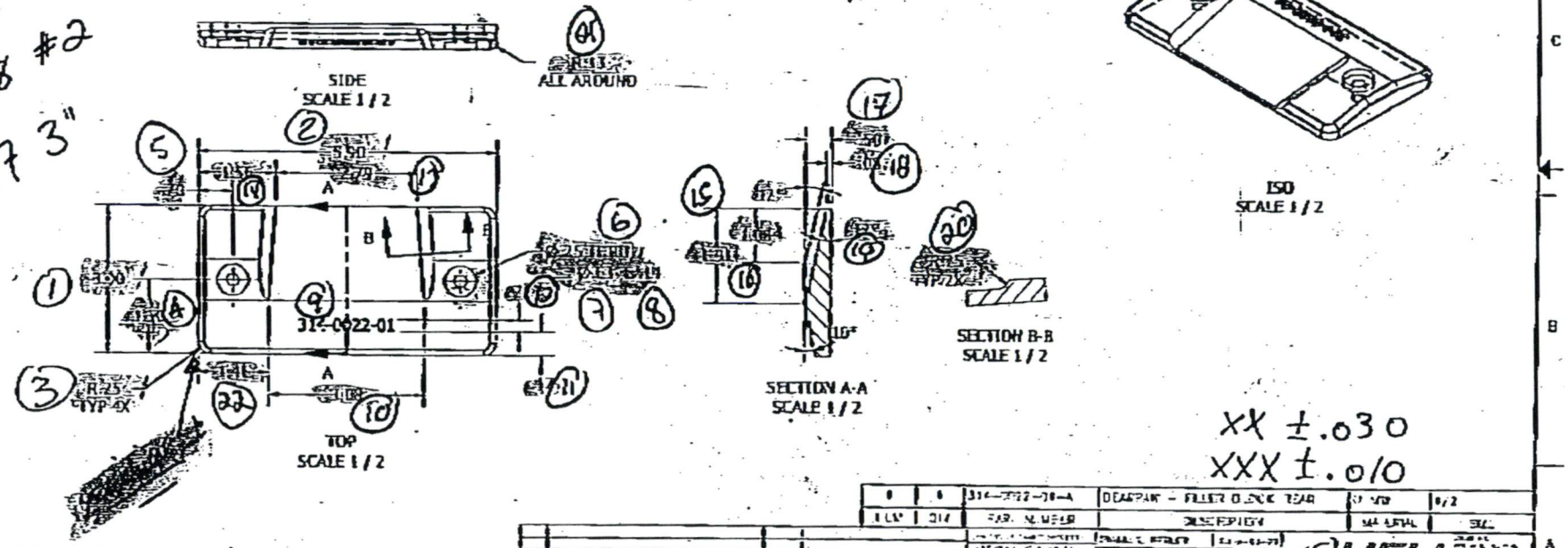
ZONE	REV	DESCRIPTION	DATE
	A	ISSUE FOR PRODUCTION	

VNR 117

Ball 1/4 => T18 } PROG #666
Ball 1/32 => T19 }

12.2538

1/2 #3
3/8 #2
T17 3"



XX ±.030
XXX ±.010

QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL
1	314-0022-01-A	BEARPAW - FILLER BLOCK REAR	6061

HELI TOW CART

BEARPAW
FILLER BLOCK REAR

SIZE B | 314-0022-01-A | REV A

28

Dec-10-2009(Jeu) 12:27 AMEC USINAGE inc (FAX)1418 878 2536 P.003/005

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

[redacted] Number: 20090234-02 | # Pièce client: 314-0022-01-A Rev:

Pièce AMEC: VNR117 | Matériel: UHMW-noir

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1		3.000	3.000	X		104	3.001	X		1109
2		5.90	5.903	X		KK	5.906			
3		R.25 typ 4x	R1/4	X		1046	R1/4			
4		1.50	1.500			D.L	1.503			
5		.70	.700			1014	.713			
6		.25 THRU	.250 Ø				.250			
7		L .63 Ø	.630				.630			
8		↧ .40	↓ .139				.139 ↧			
9		314-0022-01	#Piece OK			1150	# OK			
10		3.080	3.08				3.080			
11		.47	.470				.470			
12		.25	.260				.280			
13		2.79	2.788				2.800			
14		1.56	1.560				1.560			
15		1.91	1.910				1.908			
16		1.08	1.08				1.090			
17		.50	.498				.500			
18		.08	.08				.083			
19		120	120°				120°			
20		R.25 typ2	½ OK				R.25 typ2			
21		R.13	R 1/8 Autour				R 1/8			
22		1.41	1.410			150	1.410	X		NST
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										
31										
32										
33										
34										
35										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran

IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): [signature] Date: 30-11-2009

Part Number: 314-0022-0

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 20090234-02	#Pièce client: 314-0022-01-A	Rev: A	
# Pièce AMEC: VNR 117	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim.#	Dimension	Enregistrements									
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 8	Pièce: 16	Pièce: 24	Pièce: 32	Pièce: 40	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
1	3.000	2.999	3.000	2.999	2.999						
2	5.900	5.900	5.900	5.899	5.900						
7	Ø.630	.631	.630	.631	.631						
8	↓.140	↓.138	↓.139	↓.138	↓.141						
	# Emp.	D.L	D.L	D.L	D.L						
	Date	Nov 2009	Nov 2009	Nov 2009	Nov 2009						
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur *Lot*	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%



courrier.privatedns.com WEBMAIL

Date: Mon, 30 Nov 2009 10:27:22 -0500 [30/11/09 10:27:22 AM EST]
From: "Mathieu Langevin" <mlangevin@amecusinage.com>
To: info@helitowcart.com
Subject: Rapport inspection 314-0022-01-A
Part(s): 2 Inspection + F30-04.pdf 705 KB

1 unnamed 7.76 KB

Bonjour Nathalie,

Voici les documents d'inspections pour la pièce 314-0022-01-A de la commande nb-091104-01.

Bonne fin journée !

Mathieu Langevin

Inspecteur Qualité

110, rue des Grands-Lacs

Saint-Augustin (Québec) G3A 2K1

Tél. : (418) 878-4133

Fax. :(418) 878-2536

www.amecusinage.com <http://www.amecusinage.com>

Email: mlangevin@amecusinage.com

AVIS:

Ce message et toute pièce jointe sont la propriété d'Amec Usinage et sont destinés à l'intention exclusive de son ou ses destinataires; ils sont de nature confidentielle et peuvent constituer une information privilégiée. Si vous n'êtes pas le destinataire du message, vous n'êtes pas autorisé à utiliser, à copier ou à divulguer le contenu de celui-ci ou de ses pièces jointes. Si vous avez reçu ce message par erreur, veuillez en aviser immédiatement l'expéditeur par retour de courriel et supprimer ce message ainsi que tout document joint de votre système. Merci

NOTICE:

This message and any attachments are confidential property of Amec Usinage inc. and are intended solely for the named recipients or entity to whom this message is addressed. If you are not the intended recipient, you are hereby notified that any review, retransmission, conversion to hard copy, dissemination or other use of this message and any attachments is strictly prohibited. If you have received this message in error please inform the sender by e-mail and destroy the message and the attachments. Thank you

1.1.1 unnamed 1.62 KB



courrier.privatedns.com WEBMAIL

Date: Thu, 10 Dec 2009 08:28:52 -0500 [08:28:52 AM EST]
From: "Mathieu Langevin" <mlangevin@amecusinage.com>
To: info@helitowcart.com
Subject: F30-04 + inspection
Part(s): 2 F30-04 314-0022-01-A.pdf 963 KB
3 F30-4 314-0001-01-B.pdf 1,519 KB

1 unnamed 7.76 KB

Bonjour Nathalie,

Voici les documents d'inspections corrigés pour les items 314-0001-01-B et 314-0022-01-A de la commande nb-091104-01.

Pour l'item 314-0022-01-A nous avons fabriquées 45 pièces, nous conserverons donc 7 pièces en inventaire pour commande future. Donc 38 livrées pour matches été de fonds de Beaupaw

Si vous avez des questions ou des commentaires n'hésitez pas à me contacter !

Bonne Journée !!!

Mathieu Langevin

Inspecteur Qualité

110, rue des Grands-Lacs

Saint-Augustin (Québec) G3A 2K1

Tél. : (418) 878-4133

Fax. :(418) 878-2536

www.amecusinage.com <http://www.amecusinage.com>

Email: mlangevin@amecusinage.com

AVIS:

Ce message et toute pièce jointe sont la propriété d'Amec Usinage et sont destinés à l'intention exclusive de son ou ses destinataires; ils sont de nature confidentielle et peuvent constituer une information privilégiée. Si vous n'êtes pas le destinataire du message, vous n'êtes pas autorisé à utiliser, à copier ou à divulguer le contenu de celui-ci ou de ses pièces jointes. Si vous avez reçu ce message par erreur, veuillez en aviser immédiatement l'expéditeur par retour de courriel et supprimer ce message ainsi que tout document joint de votre système. Merci

NOTICE:

This message and any attachments are confidential property of Amec Usinage inc. and are intended solely for the named recipients or entity to whom this message is addressed. If you are not the intended recipient, you are hereby notified that any review, retransmission, conversion to hard copy, dissemination or other use of this message and any attachments is strictly prohibited. If you have received this message in error please inform the sender by e-mail and destroy the message and the attachments. Thank you

1.1.1 unnamed 1.90 KB

HELI TOW CART BY VANAIR

Receiving Inpection General

Part Identification

Part Name:	HTC Part No:
BEARPAW - PAD (BP44)	314-0001-01-A
Supplier Part Information: (with Pockets) (first generation/NB)	Supplier Part No: VNR 088 Rev. 03

Audit TC : 2009

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acce
A	1/LOT	EPAISSEUR	
B	1/LOT	PRÉSENCE TROUS / LISSES	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'EMBOITENT BIEN	
D		CERTIF CONF. UHMW (Poly Lab)	
E			

Inspection Plan approved by: D. Barbeau Date: 2006.09.05

Inspection Records

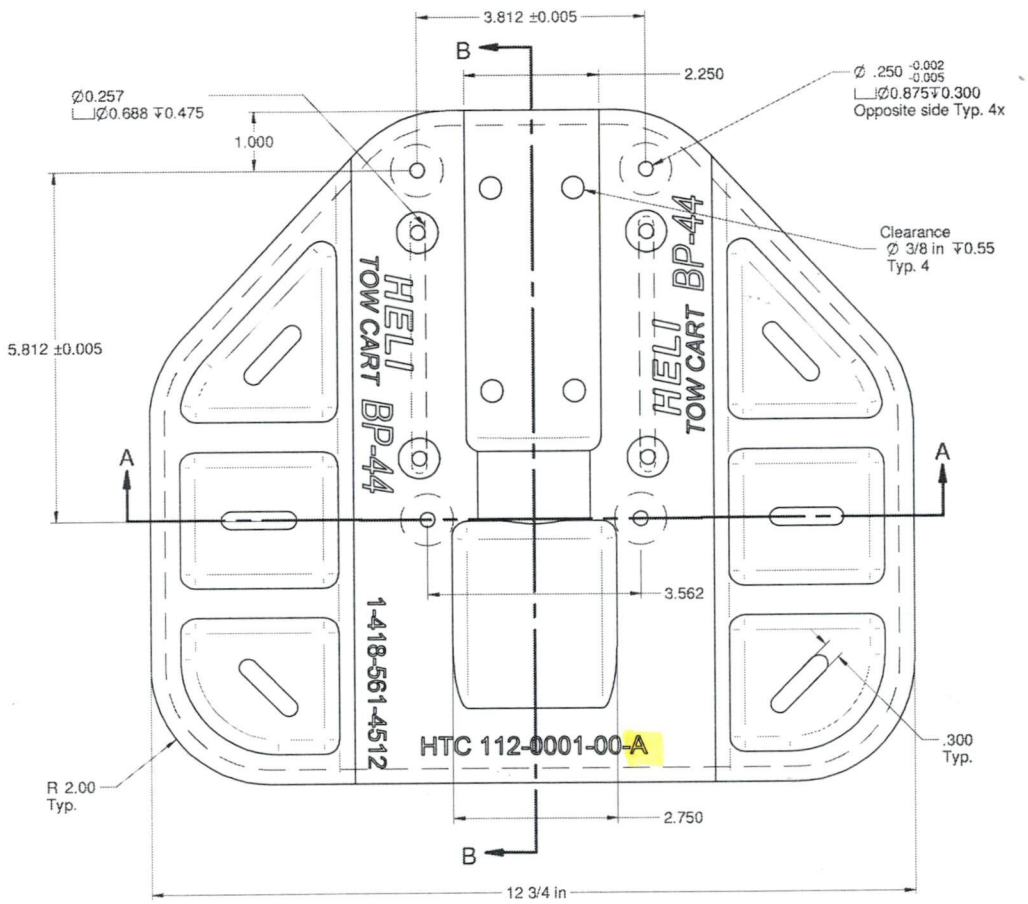
Ok = ✓initials *Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se*

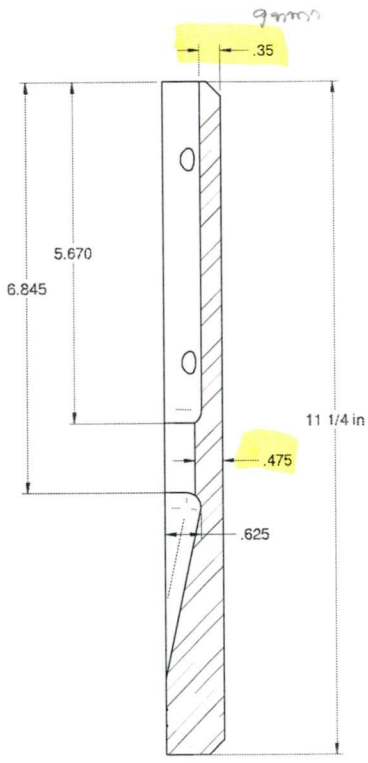
Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no
060905	20 BATCH 1	NA	OK NB	OK NB	OK NB	(100% utilisé)		LN-060905-04
061105	20 BATCH 2	NA	OK NB	OK NB	OK NB	(100% utilisé)		LN-061114-04
070311	28 BATCH 3	NA	OK NB	OK NB	OK NB	(100% utilisé)		LN-070311-01
080414	18 BATCH 4	NA	OK NB	OK NB	OK NB	(100% utilisé)		LN-080414-01
080522	8 BATCH 5	NA	OK NB	OK NB	OK NB	(100% utilisé)		LN-080522-01
080522	29 BATCH 6	NA	OK NB	OK NB	OK NB	(100% utilisé)		LN-080522-02

Notes

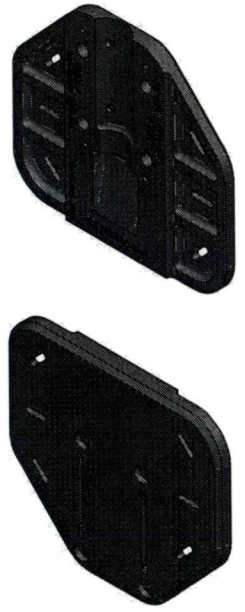
Date:	Comments:

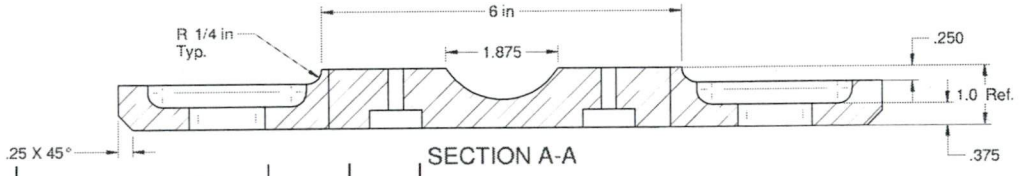
Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9





SECTION B-B





SECTION A-A

Note :

- **Raw material specification :**
  UHMW Polyethylene Sheet (1" x 11 1/2" x 13")
  See specs sheet
- **Machined From File : VNR088.par**
- **Break corner 0.01 x 45 deg. Typ.**
- **If no indicated dimension, follow 3D file specs.**

Rev.	Description	Date	By
R03	Issue for production	04-04-06	G.L.
R02	Révision Générale	23-03-06	G.L.
R01	Initial issue	27-02-06	G.L.

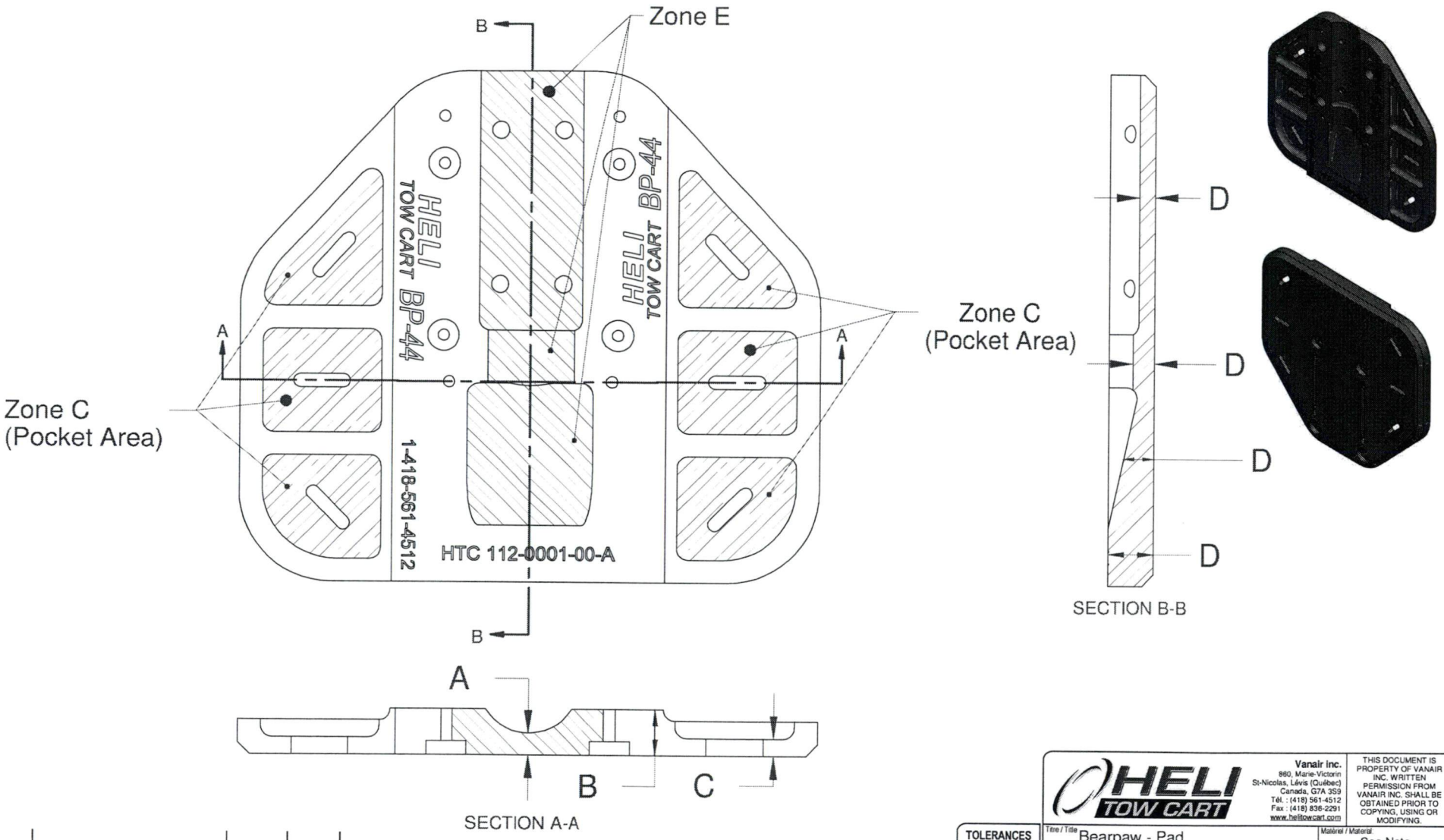
HELI TOW CART

Vanair inc.
860, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. : (418) 561-4512
Fax : (418) 836-2291
www.helitowcart.com

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF VANAIR INC. WRITTEN PERMISSION FROM VANAIR INC. SHALL BE OBTAINED PRIOR TO COPYING, USING OR MODIFYING.

TOLERANCES
1/X ± 1/32"
X.XX ± 0.010"
X.XXX ±
ANGLE ± 1°
PROJECTION

Titre / Title: Bearpaw - Pad
Matériel / Material: See Note
Dessiné par / Drawing by: G. Lapointe
Date: (yyyy-mm-dd): 2006-04-24
Format: B
Échelle / Scale: 1 : 2
Page #: 1 de 2
Vérifié par / Checked by:
Date: (yyyy-mm-dd)
Numéro dessin / Drawing Number: VNR088
Rev.#: R03
Approuvé par / Approved by:
Date: (yyyy-mm-dd)
Numéro de pièce / Part Number: 314-0001-01-A
Rev.#:



Rev.	Description	Date	By
R03	Issue for production	04-04-06	G.L.
R02	Révision Générale	23-03-06	G.L.
R01	Initial issue	27-02-06	G.L.

Vanair inc.
860, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. : (418) 561-4512
Fax : (418) 836-2291
www.helitowcart.com

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF VANAIR INC. WRITTEN PERMISSION FROM VANAIR INC. SHALL BE OBTAINED PRIOR TO COPYING, USING OR MODIFYING.

TOLERANCES	Titre / Title	Matériel / Material
1/X ± 1/32" X.XX ± 0.010" X.XXX ± ANGLE ± 1° PROJECTION	Bearpaw - Pad	See Note

Dessiné par / Drawing by	Date: (yyyy-mm-dd)	Format	Échelle / Scale	Page #
G. Lapointe	2006-04-24	B	1 : 2	2 de 2

Vérifié par / Checked by:	Date: (yyyy-mm-dd)	Numéro dessin / Drawing Number	Rev.#
		VNR088	R03

Approuvé par / Approved by:	Date: (yyyy-mm-dd)	Numéro de pièce / Part Number	Rev.#
		314-0001-01-A	

BATCH #6

Helitowcart KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : AMEC	Contact Responsable : Mathieu Langevin
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 17-04-08

Modifications de produits et méthodes

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BASE BEARPAW 44	Numéro de pièce: 34-0001-01-A	Rev: R03
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : VNR088	Quantité : 29

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	MLC 1050
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	MLC 1050
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	MLC 1050
4) Absence de bavures	10% pièces	non-Applicable	MLC 1050
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	non-Applicable	MLC 1050
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée : 29		
Énoncé de conformité :	*Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*		
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)	MATHIEU LANGEVIN		

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

VNR088

IN-08822-02

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce/étape de production

Job Number: 27353-01 Date: 15 Avril 2008

AMEC pièce #: UNR 088 Client pièce #. UNR 088

Echantillonnage en cours de production Fréquence: 25 ☐ 50 ☐ 100 ☐ Autre ☐

****Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C****

		Matériel	Conforme: ☐ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐	
#	Outil de mesure	Dimension	Inspection opérateur	# emp. et Init.	Contre vérification	# emp. et Init.	Inspection final	# emp. et Init.
1		3.812 ±.005	3.809	D.L	3.807	NL	3.813	NL
2		2.250 ±.010	2.250	1014	2.250 ok	↑	2.250	1050
3		Ø1.375 ±.010	1.371		1.375	↓	1.3755	
4		.250 +.002 −.005	.245		0.245	1050	0.2455	
5		Ø.875 ↓.300	.870 ↓.300		0.872 ↓0.293	1109	0.874 ↓0.299	
6		Ø3/8 ↓.56	3/8 ↓.558		0.374 ↓0.551	NL	0.375 ↓0.547	
7		Ø3.360	3.365		3.361		3.362	
8		.300 ±.010	.302		0.301		0.305	
9		2.750 ±.010	2.747		2.751		2.752	
10		3.562 ±.010	3.557		3.560		3.561	
11		Ø1.300 ±.010	1.300		1.298		1.2995	
12		1.000 ±.010	1.005		1.005 ok		1.004	
13		Ø.257 ±.010	Ø.258		0.253		0.250	
14		Ø.688 ↓.475	Ø.688 ↓.480		0.687 ↓		0.688 466-.477	NL
15		2.031 ±.010	2.038		2.024		2.024	
16		3.750 ±.010	3.748		3.747		3.749	
17		5.812 ±.005	5.816		5.809		5.810	
18		R.200 ±.010	R.200 ok		R 2.00 ok		R 2.00 ok	
19		R1/4	R1/4 O.K.		R 1/4	↓	R 1/4 ok	
20		.25 x 45°	.25 x 45°		0.246 x 45°	1109	0.243 x 45°	
21		12 3/4 ±1/32	12.750		12.753	NL	12.751	
22		6 ±.010	6.000		6.00 ok	↑	6.00 ok	
23		1.875 ±.010	1.870		1.870 ok	↓	1.870	
24		.250 ±.010	.250		0.247	1050	0.252	
25		1.0 ±.010	~~.995~~ 1.000		1.008 ok	1109	0.995 à 1.008	
26		.375 ±.010	.380		.385	1109	0.379 à 0.383	
27		.625 ±.010	.625		0.620	1050	0.619	
28		.475 ±.010	.480		0.480	1109	0.483	
29		11 1/4 ±1/32	11.255		11.257	NL	11.258	
30		6.845 ±.010	6.845		6.849	1050	6.852	
31		5.670 ±.010	5.670		5.674	1050	5.674	
32		.350 ±.010	.358		.362		0.359	1050

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige V: Vernier RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre

Les cotes du plan prime sur les cotes inscrites sur ce document.

AMEC
USINAGE

, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré à / Ship to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

No. de Facture / Invoice No:	14910	**Vendeur / Salesman:**	Genevieve Pare
Date de Facture / Invoice Date:	04/17/08	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de Client / Customer No:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	
No. de Commande / Order No:	27353	**No. Bon commande / PO Number:**	080310-01 fb

BATCH #6

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	30	VNR088 - Base Bearpaw 44	R03	72.2500$ / CH	2,167.50 $

Expédié par / Ship via : Transporteur du client

Sous-total / Sub-total:	2124.12 2,167.50 $
Frais de transport / Ship charges:	0.00 $
# 140959321 TPS / GST 5%:	108.38 $
# 1018364944 TVQ / PST 7.5%:	170.69 $
Total / Invoice Total:	***2,446.57 $***
Acompte / Paid to Date:	***0.00 $***
Solde dû / Balance Due:	***2,446.57 $***

$2403.22

43.35 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 04/27/08

Merci de faire confiance à AMEC Usinage dans vos projets actuels et futurs.

Ch #1983
2008-04-30

29 en réalité
on demandé crédit 05 OF 05

Nathalie Barbeau

From: Stephane Poulin [spoulin@amecusinage.com]
Sent: April 21, 2008 3:35 PM
To: nbarbeau@helitowcart.com
Cc: info@helitowcart.com
Subject: TR: Scan Kyocera



SCAN7308_000.pdf
(129 KB)

Bonjour Nathalie

Comme discuter la semaine dernière avec M. Barbeau voici les rapport dimensionnel pour 8 petits Bear Paws que nous avions ici en Stock et que nous vous vendons à rabais (55.00 $ si le prix vous convient) avant le changement de modèle.

M. Barbeau est supposer venir chercher une commande de ces pièces cette semaines.

Stéphane Poulin
Estimateur-chargé de projet

110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin (Québec) G3A 2K1
Tél.: (418) 878-4133, poste 206
Téléc.: (418) 878-2536
www.amecusinage.com
Email: spoulin@amecusinage.com

BATCH #5

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : AMEC OSIRABE INC. Contact Responsable : STÉPHANIE POULIN	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 21-04-08

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Note: Ceci est la lame de docs de batch #3 qui était encore chez Amec. Ai traité comme nouvelle batch #5 NB 080522

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: PAD BEARPAW 350-5 4A 4B	Numéro de pièce: 314-0001-01-A	Rev: 03
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : VNR088	Quantité : 8

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ML
4) Absence de bavures	10% pièces	N/A	
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	N/A	
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée : 8		
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Mathieu LANGEVIN			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC

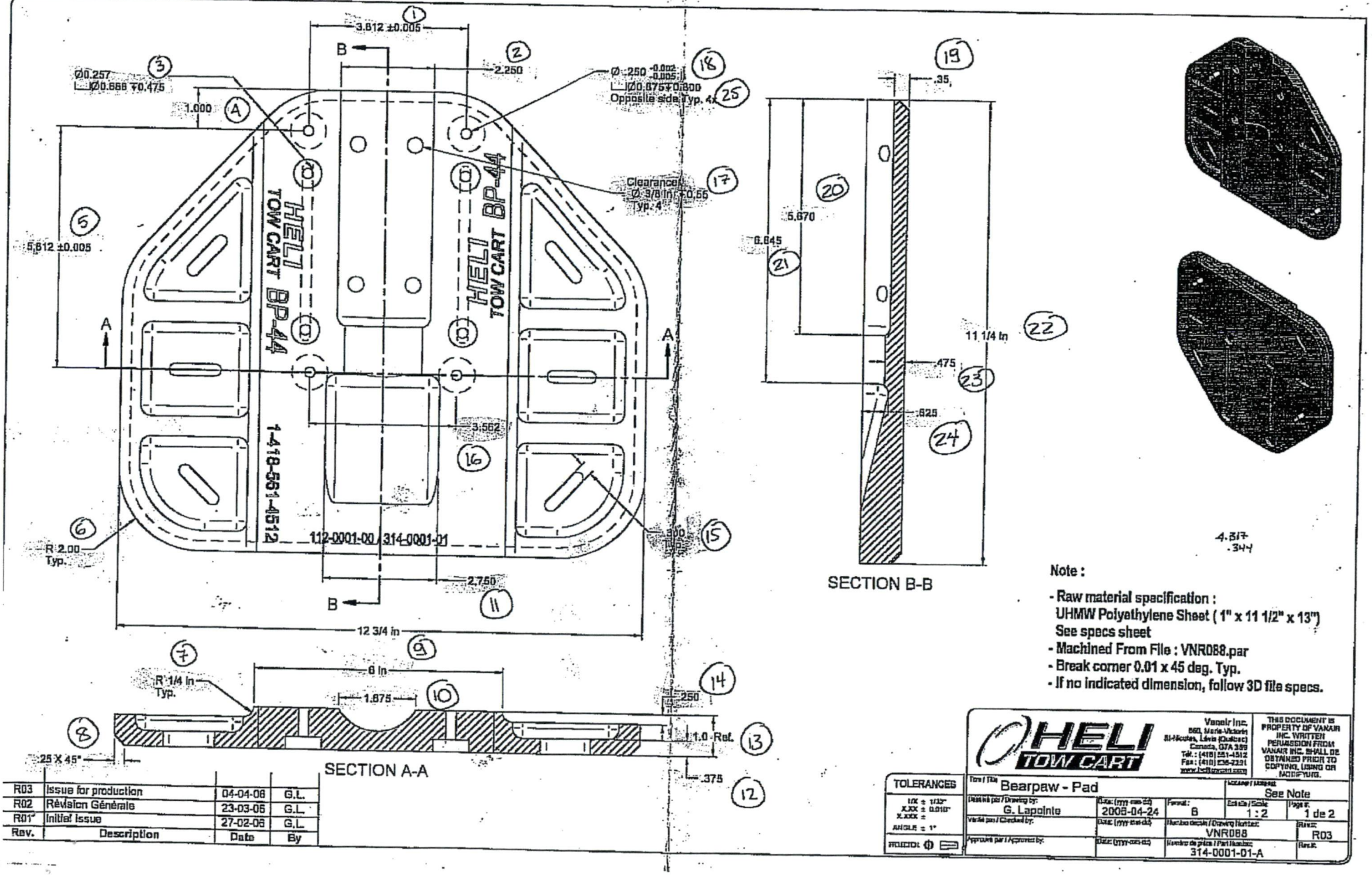
Inspection première pièce de production

Job Number: 25500-04 PO #: _____ Date: _____

AMEC pièce #: VNR086 Client pièce #: VNR088

Matériel	Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☑ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	# emp. et init.	Contre vérification	# emp. et init.	Inspection final	# emp. et init.
1	3.810	D.h.	3.8115	110	3.811	ML
2	2.250	1014	2.247	↑	2.250 ok	↑
3	.687 x .475 ↓	|	Ø.255 / .689 x .477↓	|	0.255 / 0.689 ↓0.477	|
4	1.000	|	0.999	|	0.999	|
5	5.815	|	5.814	|	5.815	|
6	R 2.00	|	R 2.00	|	R 2.000	|
7	R 1/4	|	R 1/4	|	R 1/4	|
8	.250 x 45°	|		|	0.250 x 45°	|
9	6.000	|	6.000	|	6.001	|
10	1.875	|	1.877	|	1.870	|
11	2.750	|	2.754	|	2.750	|
12	.370	|	.370 / .379	|	0.370 à 0.370	|
13	.990	|	.991 / .999	|	0.777 ↓ 959	|
14	.246	|	.246 / .252	|	0.247	|
15	.300	|	.302	|	0.303	|
16	3.560	|	3.564	|	3.562	|
17	3/8 x .548	|	.378 x .548	|	0.375 ↓ 0.546	|
18	.245	|	.245	|	0.246 / 0.874 ↓0.277	|
19	.340	|		|	0.343	|
20	5.670	|	5.670	|	5.670 ok	|
21	6.850	|	6.850	|	6.852	|
22	11 1/4	|	11 1/4	|	~~82 11~~ 11.252	|
23	.475	|	.475	↓	0.469	|
24	.625	↓	.625	115	0.630	↓
25	.875 x .296				4x 0.874 ↓0.296	1050
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						

FJ-R5



Rev.	Description	Date	By
R03	Issue for production	04-04-06	G.L.
R02	Révision Générale	23-03-06	G.L.
R01	Initial Issue	27-02-06	G.L.

Note :

- Raw material specification :
  UHMW Polyethylene Sheet (1" x 11 1/2" x 13")
  See specs sheet
- Machined From File : VNR088.par
- Break corner 0.01 x 45 deg. Typ.
- If no indicated dimension, follow 3D file specs.

HELI TOW CART

Vanair Inc.
860, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. : (418) 831-4512
Fax : (418) 836-2231
www.helitowcart.com

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF VANAIR INC. WRITTEN PERMISSION FROM VANAIR INC. SHALL BE OBTAINED PRIOR TO COPYING, USING OR MODIFYING.

TOLERANCES	Title / Titre: Bearpaw - Pad			Scale / Échelle: See Note	
1/X ± 1/32" X.XX ± 0.010" X.XXX ± ANGLE ± 1°	Designed par / Drawing by: G. Lapointe	Date: (yyy-mm-dd) 2006-04-24	Format: B	Scale / Échelle: 1 : 2	Page #: 1 de 2
PROJECTION	Verified par / Checked by:	Date: (yyy-mm-dd)	Number details / Drawing Number: VNR088		Rev.#: R03
	Approved par / Approved by:	Date: (yyy-mm-dd)	Number de pièce / Part Number: 314-0001-01-A		Rev.#:

AMEC
USINAGE

[redacted] des Grands-Lacs
[redacted] Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

MOODY INTERNATIONAL CERTIFICATION ANSI-RAB QMS ACCREDITED
Enregistré ISO 9001:2000

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré à / Ship to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No. de Facture / Invoice No:	14920	**Vendeur / Salesman:**	Genevieve Pare
Date de Facture / Invoice Date:	04/21/08	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de Client / Customer No:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	14920
No. de Commande / Order No:	27353	**No. Bon commande / PO Number:**	080310-01 fb

BATCH #5

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
2	8	VNR088 - Base Bearpaw 44 Surplus de BearPaw en stock. Accepté à 55$ par M. Barbeau le 18 avril 2008	R03	55.0000$ / CH	440.00 $

Expédié par / Ship via : Transporteur du client

Sous-total / Sub-total:	431.20	440.00 $
Frais de transport / Ship charges:		0.00 $
# 140959321 TPS / GST 5%:		22.00 $
# 1018364944 TVQ / PST 7.5%:		34.65 $
	487.86	496.65 $
		. $

8.80 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 05/01/08

Ch # 1983
2008-04-30

Plastique Polyfab inc.

1275, de la Jonquière
Québec, Québec
G1N 3X2
Téléphone : (418) 682-0760
Sans frais : 1-866-682-0760
Télécopieur : (418) 682-2294

Couriel : ventesqc@plastiquepolyfab.com

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

Compagnie : Amec Usinage
110 des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
Québec
G3A 2K1 Canada

Bon de Livraison Numéro C54924-01

Selon votre commande d'achat numéro : 385257

En Date du 2008-03-13 le matériel est conforme aux spécifications énumérées ci-dessous:

72 mcx UHMW noir vierge 1" x 11-1/2" x 13"

CONTRÔLE :

RESPONSABLE :

Succursale Montréal
7600, Trans-Canada - St-Laurent QC - H4T 1A5
Téléphone : (514) 738-6817
Sans frais : 1-888-506-9600
Télécopieur : (514) 738-0650
Site internet : http://www.plastiquepolyfab.com
Courriel : ventesmtl@plastiquepolyfab.com

MEMBER IAPD INTERNATIONAL ASSOCIATION OF PLASTICS DISTRIBUTORS

BATCH #4

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : ARTEC USINAGE INC. Contact Responsable : STÉPHANE Poulin	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 14-03-08

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BASE BEARPAW 44	Numéro de pièce: 314-001-01-A	Rev: R03
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : VNR088	Quantité : 48

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	1050
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	1050
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	1050
4) Absence de bavures	10% pièces	N/C	
5) Absence de contamination (ex.: traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	N/C	
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée :	18	1050
Énoncé de conformité :	*Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*		
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)	Mathieu Lamoureux		

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce/étape de production

Job Number: 27353 - 01 Date: 14 MARS 2008

AMEC pièce #: UNR 088 Client pièce #: UNR 088

Echantillonnage en cours de production Fréquence: 25 ☐ 50 ☐ 100 ☐ Autre ☐

****Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C****

		Matériel	Conforme: ☐ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☐ N-C: ☐	
#	Outil de mesure	Dimension	Inspection opérateur	# emp. et Init.	Contre vérification	# emp. et Init.	Inspection final	# emp. et Init.
1			.254	D.L	0.254	HC	0.254	ML
2			.685 x .476 .484	1014	0.6855 x 0.476	1050	0.687 x 0.481	1050
3			1.297		1.2995	^	1.300	↑
4			1.010		1.003		1.003	
5			2.033		2.0335		2.033	
6			3.751		3.752		3.748	
7			5.816		5.814		5.812	
8			R 2.00 prog		R 2.00 dc		OK	
9			.255 x 45°				0.270 x 45°	
10			R. 1/4 O.K		R 1/4		R 1/4	
11			1.870		1.865		1.870	
12			6.000		6.000 dc		6.000	
13			12.752		12.753		12.7475	
14			2.751		2.751		2.7495	
15			.300		0.300		0.301	
16			3.564		3.565		3.558	
17			3.363		3.364		3.360	
18			Ø3/8 x .557		0.375 ↓ 0.542		0.375 ↓ 0.542	
19			.245		0.245		0.2455	
20			1.374		1.375		1.372	
21			2.250		2.250 dc		2.250 dc	
22			3.815		3.813		3.808	
23			0.877 ↓ 0.996				0.876 ↓ 0.993	
24			.353		0.351		0.347	
25			5.676		5.671		5.673	
26			6.855		6.855		6.855	
27			.623		0.623		0.624	
28			.475		0.484	↓	0.481	
29			11.252		11.257	1050	11.254	
30			.250		Ø.2485	↑	0.249	
31			1.000		1.00	↓	1.00	↓
32			.375		0.380	HC	0.378	1050

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige V: Vernier RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre

Les cotes du plan prime sur les cotes inscrites sur ce document.

AMEC
USINAGE

rue des Grands-Lacs
t-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

Enregistré ISO 9001:2000

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré à / Ship to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No. de Facture / Invoice No:	14665	**Vendeur / Salesman:**	Genevieve Pare
Date de Facture / Invoice Date:	03/17/08	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de Client / Customer No:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	14665
No. de Commande / Order No:	27353	**No. Bon commande / PO Number:**	080310-01 fb

BATCH #4

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	18	VNR088 - Base Bearpaw 44	R03	72.2500$ / CH	1,300.50 $

Expédié par / Ship via : Transporteur du client

Sous-total / Sub-total:	**1,300.50 $**
Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# 140959321 TPS / GST 5%:	**65.03 $**
# 1018364944 TVQ / PST 7.5%:	**102.48 $**
Total / Invoice Total:	***1,468.01 $***
Acompte / Paid to Date:	***0.00 $***
Solde dû / Balance Due:	***1,468.01 $***

26.01 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 03/27/08

Payé avec chèque #1103.

Amec Usinage inc.

Bon d'expédition

Vendu Vanair inc.
a : 860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré Vanair inc.
a : 860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No d'envoi: 14665
Date de l'envoi : 03/17/08
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 27353
Order Date: 03/07/08

Code de client : VNR
Téléphone : (418) 831-0719
PO Number: 080310-01 fb
Terms: 2% 10 - Net 30

SVP, signé la confirmation de commande et nous la retourner par fax au 878-2536.

Merci M. Barbeau, c'est toujours un plaisir de travailler avec vous!

Geneviève

Item	Quantités Commandée	Expédiée	En souffrance	Annulée	Unité	Description	Révision	Numéro de Projet
1	48	18	30		CH	VNR088 Base Bearpaw 44	R03	27353-01

BATCH DA # 6

RI 1076

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : AMEC USINAGE INC. Contact Responsable : STÉPHANE POULIN	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 14-03-08

Modifications de produits et méthodes

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BASE BEARPAW 44	Numéro de pièce: 314-001-01-A -	Rev. R03
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : VNR088	Quantité : 48

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	1050
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	1050
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	1050
4) Absence de bavures	10% pièces	N/A	
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox)	10% pièces	N/A	
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée : 18		1050
Énoncé de conformité	*Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*		
Nom de l'inspecteur (s v p lettres moulées)	Mathieu Lamoureux		

Remplir les sections ombragées

Instructions : Remplir la section appropriée pour chaque spécification

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce/étape de production

Job Number: 27353 - 01 Date: 14 MARS 2008

AMEC pièce #: UNR088 Client pièce #: UNR088

Echantillonnage en cours de production Fréquence: 25 ☐ 50 ☐ 100 ☐ Autre ☐

****Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C****

		Matériel	Conforme: ☐ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☐ N-C: ☐	
#	Outil de mesure	Dimension	Inspection opérateur	# emp. et Init.	Contre vérification	# emp. et Init.	Inspection final	# emp. et Init.
1			.254	D.L	0.254	HCC	0.254	ML
2			.685 x .476, 484	1014	0.6855 x 0.476	1050	0.687 x 0.481	1050
3			1.297		1.2995	^	1.300	↑
4			1.010		1.003		1.003	
5			2.033		2.0335		2.033	
6			3.751		3.752		3.748	
7			5.816		5.814		5.812	
8			R2.00 plug		R 2.00 ok		OK	
9			.255 x 45°				0.270 x 45°	
10			R. 1/4 O.K		R 1/4		R 1/4	
11			1.870		1.865		1.870	
12			6.000		6.000 ok		6.000	
13			12.752		12.753		12.7475	
14			2.751		2.751		2.7495	
15			.300		0.300		0.301	
16			3.564		3.565		3.558	
17			3.363		3.364		3.360	
18			Ø3/8 x .557		0.375 ↓ 0.542		0.375 ↓ 0.542	
19			.245		0.245		0.2455	
20			1.374		1.375		1.372	
21			2.250		2.250 ok		2.250 ok	
22			3.815		3.813		3.808	
23			0.877 ↓ 0.996				0.876 ↓ 0.993	
24			.353		0.351		0.347	
25			5.676		5.671		5.673	
26			6.855		6.855		6.855	
27			.623		0.623		0.624	
28			.475		0.484	↓	0.481	
29			11.252		11.257	1050	11.254	
30			.250		Ø.245	↑	0.249	
31			1.000		1.00	↓	1.00	↓
32			.375		0.380	HCC	0.391	1050

Gage CE cale étalon CMM CMM CO Comparateur optique CNG Go-no-Go IC Indicateur a cadran
Jauge a groove M Micrometre P Pige V Vernier RA Rapporteur d'angle R Rugosimetre

...s du plan prime sur les cotes inscrites sur ce document.

R7

OK faxé
08-03-10

HELI TOW CART www.helitowcart.com By Vanair

Purchase Order

Helitowcart (Vanair inc.): 860 Marie-Victorin, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 3S9 tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-2291, info@helitowcart.com

Supplier:	Amec Usinage
Contact:	Guillaume Lapointe
Coordinates:	110 rue des Grands-Lac
	St-Augustin, Qc, G3A 2K1
	878-4133
	fx 531-0772

P.O. No:	**080310-01 fb**
	(initials-yymmdd-sequence)
Ship to:	Helitowcart
	1206 chemin industriel
	St-Nicolas, Qc
	Canada, G7A 1B1

Pick-up par Lucien Barbeau
tel 563-0217

Instructions:

Quantity	Description	Rev.	Due Date	Currency: Unit Price	Amount
48	VNR088 - BearPaw Pad for R44 (Helitowcart no: 314-0001-01-A)	3	1 avr. 08	$72.25	$3,468.00

Subtotal	$3,468.00
2% discount /10days payment**	$69.36
Total	$3,398.64
GST	$169.93
TVQ	$267.64
Shipping	$0.00
Total	$3,568.57

Issued by:	D. Barbeau.
Date:	2008. 03. 10.

Helitowcart (Vanair inc.): 860 Marie-Victorin, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 3S9
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-2291, info@helitowcart.com

BATCH #3

AMEC
USINAGE

0, rue des Grands-Lacs
int-Augustin-de-Des naures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

MOODY INTERNATIONAL CERTIFICATION ANSI-RAB QMS ACCREDITED
Enregistré ISO 9001:2000

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré à / Ship to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No. de Facture / Invoice No:	11537	**Vendeur / Salesman:**	Genevieve Pare
Date de Facture / Invoice Date:	02/28/07	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de Client / Customer No:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	11537
No. de Commande / Order No:	25869	**No. Bon commande / PO Number:**	nb-070119-01

BATCH #3

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	28	VNR088 - Base Bearpaw 44	R03	73.5400$ / CH	2,059.12 $

Expédié par / Ship via : Transporteur du client

Sous-total / Sub-total:	**2,059.12 $**
Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# d'enregistrement 140959321 T.P.S. / (GST):	**123.55 $**
# d'enregistrement 1018364944 T.V.Q. / (PST):	**163.70 $**
Total / Invoice Total:	***2,346.37 $***
Acompte / Paid To Date:	***0.00 $***
Solde dû / Balance Due:	***2,346.37 $***

4118

41.18 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 03/10/07

Page #1367

AMEC
USINAGE

110, Des Grands Lacs
Saint-Augustin (Québec) G3A 2K1
Tél. : 418-878-4133 poste 205
Téléc. : 418-878-2536

www.amecusinage.com
mlangevin@amecusinage.com

FAXÉ LE 12-11-07

TÉLÉCOPIE

DESTINATAIRE :	EXPÉDITEUR :
Nathalie Barbeau	Mathieu Langevin
SOCIÉTÉ :	DATE :
Vanair inc.	12/11/07
NUMÉRO DE TÉLÉCOPIE :	NOMBRE DE PAGES 1re PAGE INCLUSE :
(418) 831-8419	3

OBJET : Rapport D'inspection

MESSAGE :

Bonjour Nathalie,

Voici la copie du fichier d'inspection plus l'inspection première pièces pour les pièces 314-0001-01-A po : 25869

Si vous avez des questions, n'hésitez pas à me contacter.

Bonne Journée !

Mathieu Langevin (Inspecteur Qualité)

Ce document est destiné exclusivement au destinataire et peut contenir des renseignements confidentiels. Si vous n'êtes pas le destinataire, veuillez noter que toute publication de ce document est strictement interdite. Si vous avez reçu ce dernier par erreur, veuillez en informer l'expéditeur par téléphone immédiatement et détruire le document. MERCI.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 12 06

Foumisseur : ***AMEC***	Contact Responsable : ***Guillaume Lapointe***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : ***Dec 6, 2006***

Modifications de produits et méthodes :

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: ***BearPaw – Pad BP44***	Numéro de pièce: ***314-0001-01-***	Rev: ***A***
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : ***VNR 088 rev.03***	Quantité :

Paramètres à Inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	1041
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	1041
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	1041
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	1041
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	1041
Date de l'inspection : 12-12-07	Quantité Relâchée :	35 pcs	MC 1050
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			de MC 1050
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC USINAGE

Inspection première pièce de production

Job Number: 25869-01 PO #: _____ Date: 9 FEV

AMEC pièce #: VNR088 Client pièce #: _____

Matériel	Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	# emp. et init.	Contre vérification	# emp. et init.	Inspection final	# emp. et init.
1	.2585	1041	0.259	ML	0.260	ML
2	.688		0.688	1050	0.688	1050
3	.480		0.481		0.479	
4	3.812		3.813		3.812	
5	2.750		2.250 ok		2.250 ok	
6	.245		0.245		0.245	
7	3/8 ↓.540		3/8 ↓ 0.500 ok		3/8 ↓ 0.545	
8	.300		0.301		0.302	
9	3.562		3.564		3.561	
10	2.750		2.757		2.753	
11	12.749		12.749		12.751	
12	R2.00		R 2.000		R 2.000	
13	5.813		5.817		5.8165	
14	R1/4		R 1/4		R 1/4	
15	6.003		6.000		6.000 ok	
16	1.868		1.870		1.875 ok	
17	.250		0.252		0.2475	
18	1.992 à 1.002		ok		1.001	
19	.379		0.380		0.381	
20	.622		0.624		0.623	
21	.479 5		11.250		11.250	
22	11.250 2		0.484		0.481	
23	5.665	14	5.564		5.6061	
24	5.855	1041	6.852		6.855	
25	Écriture = OK		ok	1050	ok	
26	.874		.875	0.4.	0.874	
27	.302 [illegible]		.302	1014	0.301	
28	1/4 x 45° [illegible]		1/4 x 45°	1014	1/4 x 45°	1050
29						
30						
31						
32						

F3-R5

BATCH 2

AMEC USINAGE

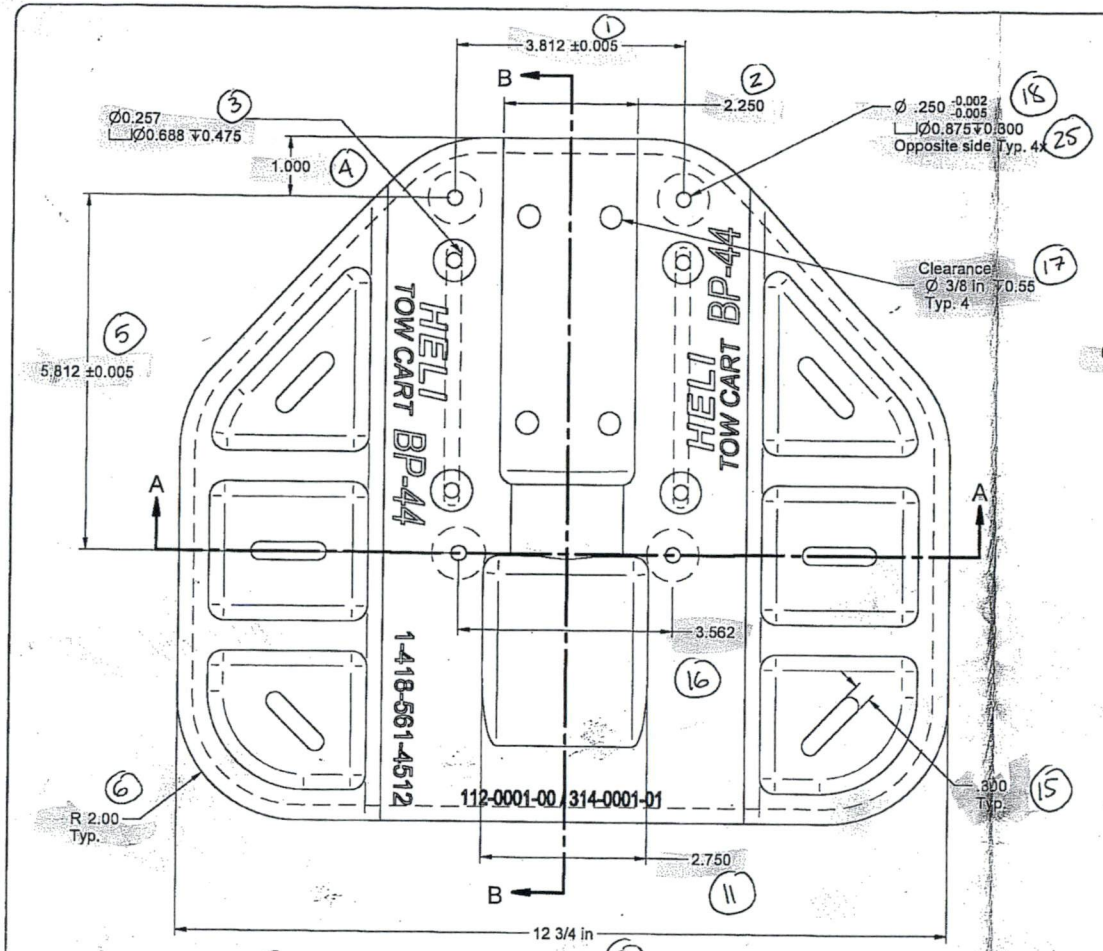
Inspection première pièce de production

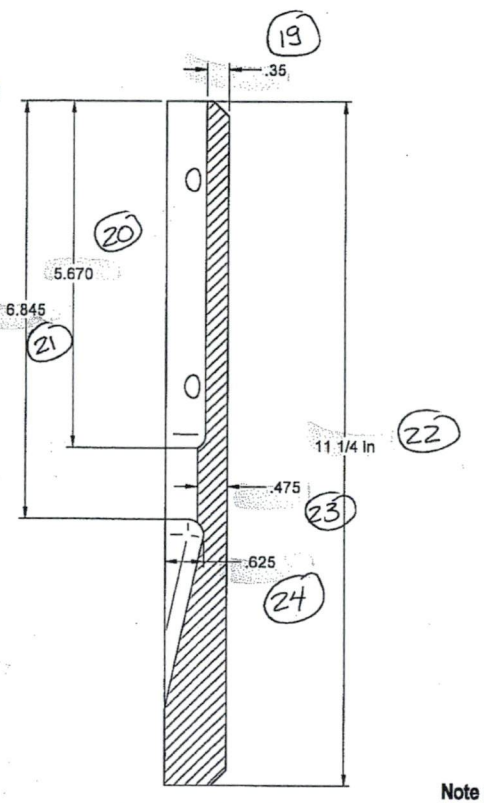
Job Number: 25500-04 PO #: Date:

AMEC pièce #: VNR088 Client pièce #: VNR088

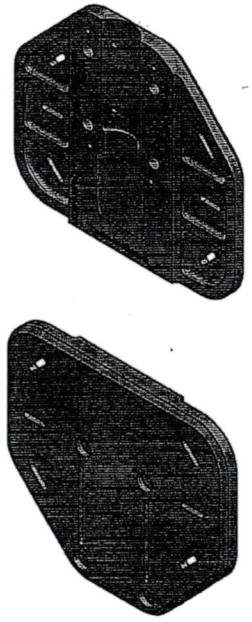
Matériel	Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	# emp. et Init.	Contre vérification	# emp. et Init.	Inspection final	# emp. et Init.
1	3.810	D.h.	3.8115	1110	3.811	
2	2.250	1014	2.247	↑	2.250 ok	
3	.687 x .475 ↓	|	Ø.255 / .689 x .477 ↓	|	0.255 / 0.689 à 0.479	|
4	1.000	|	0.999	|	0.999	|
5	5.815	|	5.814	|	5.815	|
6	R 2.00	|	R 2.00	|	R 2.000	|
7	R 1/4	|	R 1/4	|	R 1/4	|
8	.250 x 45°	|		|	0.250 x 45°	|
9	6.000	|	6.000	|	6.001	|
10	1.875	|	1.877	|	1.870	|
11	2.750	|	2.754	|	2.750	|
12	.370	|	.370 / .374	|	0.360 à 0.370	|
13	.990	|	.991 / .999	|	0.777 de 958	|
14	.246	|	.246 / .252	|	0.247	|
15	.300	|	.302	|	0.303	|
16	3.560	|	3.564	|	3.562	|
17	3/8 x .548	|	.374 x .548	|	0.395 à 0.544	|
18	.245	|	.245	|	0.246 / 0.874 à 277	|
19	.340	|		|	0.340	|
20	5.670	|	5.670	|	5.670 ok	|
21	6.850	|	6.850	|	6.852	|
22	11 1/4	|	11 1/4	|	~~11 1/4~~ 11.252	|
23	.475	|	.475	↓	0.469	|
24	.625	↓	.625	15	0.630	✓
25	.875 x .296				4x 0.874 à 0.294 1050	
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						

F3-R5

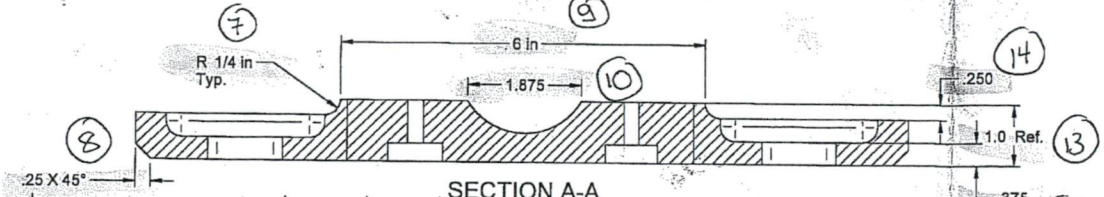




SECTION B-B



4.317
.344



SECTION A-A

Note :

- **Raw material specification :**
  UHMW Polyethylene Sheet (1" x 11 1/2" x 13")
  See specs sheet
- **Machined From File : VNR088.par**
- **Break corner 0.01 x 45 deg. Typ.**
- **If no indicated dimension, follow 3D file specs.**

Rev.	Description	Date	By
R03	Issue for production	04-04-06	G.L.
R02	Révision Générale	23-03-06	G.L.
R01	Initial issue	27-02-06	G.L.

HELI TOW CART

Vanair Inc.
860, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. : (418) 561-4512
Fax : (418) 836-2291
www.helitowcart.com

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF VANAIR INC. WRITTEN PERMISSION FROM VANAIR INC. SHALL BE OBTAINED PRIOR TO COPYING, USING OR MODIFYING.

TOLERANCES	Titre / Title			Matériel / Material:
1/X ± 1/32" X.XX ± 0.010" X.XXX ± ANGLE ± 1° PROJECTION:	Bearpaw - Pad			See Note
	Dessiné par / Drawing by: G. Lapointe	Date: (yyyy-mm-dd) 2006-04-24	Format: B	Echelle / Scale: 1 : 2
	Vérifié par / Checked by:	Date: (yyyy-mm-dd)	Numéro dessin / Drawing Number: VNR088	Page #: 1 de 2
	Approuvé par / Approved by:	Date: (yyyy-mm-dd)	Numéro de pièce / Part Number: 314-0001-01-A	Rev.#: R03

HELI TOW CART BY VANAIR

Authorized Release Certificate

1. Approving National Aviation Authority / Country	2. Authorized Release Certificate	3.Form Tracking No.
Transport Canada	**TCCA24-0078**	**LN-080710-01**

4. Approved Organization Name & Address:	5.Work Order/Contract/Invoice
Helitowcart (Vanair inc.) **860 Marie-Victorin, St-Nicolas, Levis, Quebec, Canada G7A 3S9**	**F5693** **Guylain Mainville, Expedition Helicopters, Cochrane, Ont.**

6. Item	7.Description	8.Part no.	9.Eligibility	10.Qty	11. Serial / Lot no.	12.Status / work
1	**Helitowcart PAD for BearPaw BP350 for Astar AS350/355**	**314-0018-01 - C**	**Astar 350**	**1**	**LN-080710-01 (Batch no 2)**	**Manufactured**

13. Remarks
Canada: Transport Canada Approved manufacturer no 27-06, Transport Canada STC no. SH06-24
United States FAA STC no. SR02432NY

14. Certifies that the items identified above were manufactured in conformity to:	◉ Approved design data and are in condition for safe operation ○ Non approval design data specified in block 13.	19. Certifies that /except where otherwise specified in block 13, the work identified in block 12 and described in block 13 was performed in accordance with CAR 571	○ CAR 571.10 Maintenance release. ○ Other regulations specified in block 13.
15. Authorized signature	16. Certificate/ Approval ref. No. **Inspector no: 001 / STC no SH06-24** **Approved manufacturer no 27-06**	20. Authorized Signature	21. Certificate/ Approval ref. No.
17. Name **Nathalie Barbeau, Quality Manager**	18. Date (dd/mm/yyyy) 02/ 02 / 2016	22. Name	23. Date (dd/mm/yyyy)

Ref: Transport Canada: 24-0078 (0504-02)

1- *This document does not constitute authority to install the part.*
2- *If the installer works in accordance with the national regulations of an airworthiness authority other than the authority specified in block 1, the installer must ensure that his/her airworthiness authority accepts products or maintenance from the airworthiness authority specified in block 1.*
3- *Statements 14 & 19 do not constitute installation certification. In all cases the aircraft technical record must contain an installation certification, issued in accordance with the national regulations of the state of registry, before the aircraft may be flown.*

Helitowcart / 860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9 Tel. 1-418-561-4512 Fax: 1-418-836-2291 info@helitowcart.com www.helitowcart.com

Invoice: **5693** Date: 2016 02 02

Packing List

HELI TOW CART

Buyer: **Expedition Helicopters**
190 Hwy 11 west, PO Box 160
Cochran, Ontario, P0I 1C0

Tax ID:

Contact: **Guylain Mainville**
Email: guylain@expeditionhelicopters.com
Tel: 705-272-5755

PO: 4328
Terms: Visa - Paid
Notes:

Shipping Terms: **EXW - Lévis, Qc**
Ship to: Expedition Helicopters
190 Hwy 11 west, PO Box 160
Cochran, Ontario, P0I 1C0

Contact: **Guylain Mainville**
Email: guylain@expeditionhelicopters.com
Tel: 705-272-5755

Excluded: na
Extra Insurance: na
Forwarder: By Customer: Purolator Ground 276-8834
Broker: ba **Purolator tracking no:**
Package Qty: **1** **1277 378 9453**
Weight: 7.68 lbs
Size: 25x 20 x 2 inch

Seller: **Helitowcart (Vanair inc.)**
Shipping from: 877A Alphonse-Desrochers
St-Nicolas, Levis,
Quebec, Canada, G7A 5K6

Contact: Nathalie Barbeau
Email: info@helitowcart.com
Web: www.helitowcart.com
Tel: +1 418 561 4512
Fax: +1 418 836 4575
Can Fed Tax ID: 120 493 044 RM0001
Qc Prov Tax ID: 100 228 0473 TQ0002
BC Prov Tax ID: PST-1006-7681
Nafta: 120 493 044
US Bond: 990 458 243
Products Made in Canada

Model	Description	HS code:	Qty:
BP350-PAD	**Replacement Pad for BearPaw BP350** (Pad P/N 314 0018 01 Streamlined with Holes) (LN-080710-01, Batch no 2)		

PAD / BP350 / 314.0018.01
STREAMLINED
LOT: LN080710-01
BATCH # 2 INIT: 37
NB

Notes:

BATCHES #5,6,7,8,

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name: BEARPAW PAD BP350S STREAMLINED	HTC Part No: 314-0018-01-S-
Supplier Part Information:	Supplier Part No: VNR 106-S

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	COTES CONFIRMÉES PAR INSP. FOURNISS.	/RAPPORT REQU
B	1/LOT	PRESENCE DE TOUS LES TROUS	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'INSTALLENT BIEN	
D	1/LOT	PRESENCE CERTIF CONFORMITÉ	
E	100%	SURFACE AU FINI REGULIER + ESTHETIQUE	
Inspection Plan approved by: D. Bouchard		Date: 2011 04 22	

Inspection Records

Ok = ✓initials — Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se

Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no	Batch
2011 04 22	48	nb-110221-01	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	LN-110422-01	5
2012 12 12	16	nb-121012-01	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	LN-121212-01	6
2012 12 20	14	"	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB		
2013 02 01	28	"	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB		TC 2013
2014 11 14	68	nb-141001-03	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB*	LN-141114-02*	7
2016 11 27	42	nb-160309-03	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB*	LN-161127-01	8

Notes

Date:	Comments:
* 2014 11 14	2 PADS WITH ESTHETIC IRREGULARITIES. ACCEPTED BY DEROGATION / NB SEE ATTACHED PICTURES. (AMEC)
* 2016 11 27	12 PADS WITH ESTHETIC IRREGULARITIES. ACCEPTED BY DEROGATION / NB EDGE AT TIP SHOWS INITIAL SAW MARS. ACCEPTED ON KIT INSPECTION. & 1 PAD WITH 1MM LENGTH BELOW TOL. DUE TO SANDING. ACCEPTED BY DEROGATION / BY NB (CNC-SPEC)

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

2014 11 27

Proch. Comm. BTES CARTON
BP350

Commander avec 1/4" +épais
à l'intérieur car les pièces
sont serrées et les rebords
de boite cassent.

CNC-SPEC

7258, Boul. Ste-Anne
Château-Richer (Québec)
G0A 1N0

Tél.: (418) 824-4248
Fax: (418) 824-4249

BON D'EXPÉDITION

T.P.S. # 834 482 317 RT0001
T.V.Q .# 121 727 2951 TQ0001

Expédié à Helicourcant

DATE DE LIVRAISON : 24 novembre 2016
No D'ORDRE : DB-160929-01
RÉFÉRENCE : Nathalie Barbeau

Quantité	No de pièce
42	M-0018-01-5/BD350 Rear jaw Rod

42 unités

AOÛT TE 2017

L'acheteur reconnaît que les biens demeurent la propriété de CNC SPEC jusqu'au parfait paiement .
CONDITIONS: paiement net 30 jours

Signature _____ date _____

1357

LS-161127-01 Batch #8
42

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur :	Contact Responsable :
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date :

Instructions particulières:

2 ISSUES ACCEPTED BY DEROGATION BY N. BARBEAU

#1 : 12 PADS WITH SAW MARK AT VERTICAL EDGE AT TIP. ISSUE IS ONLY ESTHETIC. APPROVED AS IS. 2016 11 23

#2: 1 PAD IS 1mm BELOW TOL ON TOTAL LENGTH DUE TO SAWING OF RAW MATERIAL. APPROVED AS IS. (23.690 LONG).

Autrorisation de Helitowcart : N. Barbeau

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- ∞ Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- ∞ Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- ∞ Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- ∞ La sous-traitance d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BEAR PAW BP 350	**Numéro de pièce:** 314-0018-01-S -	**Rev:** E
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** 314-0018-01-S	**Quantité :** 42

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme PERFECT!	1/lot	V INSP:	
2) Conformité des dimensions SAMPLING = 19%	10% pièces	V 8/42	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	V 8/42	
4) Absence de bavures	10% pièces	V 8/42	
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	V 8/42	
Date de l'inspection : 23-11-2016	**Quantité Relâchée :**		42
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***			
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) CHRISTIAN BEAUCHEU			

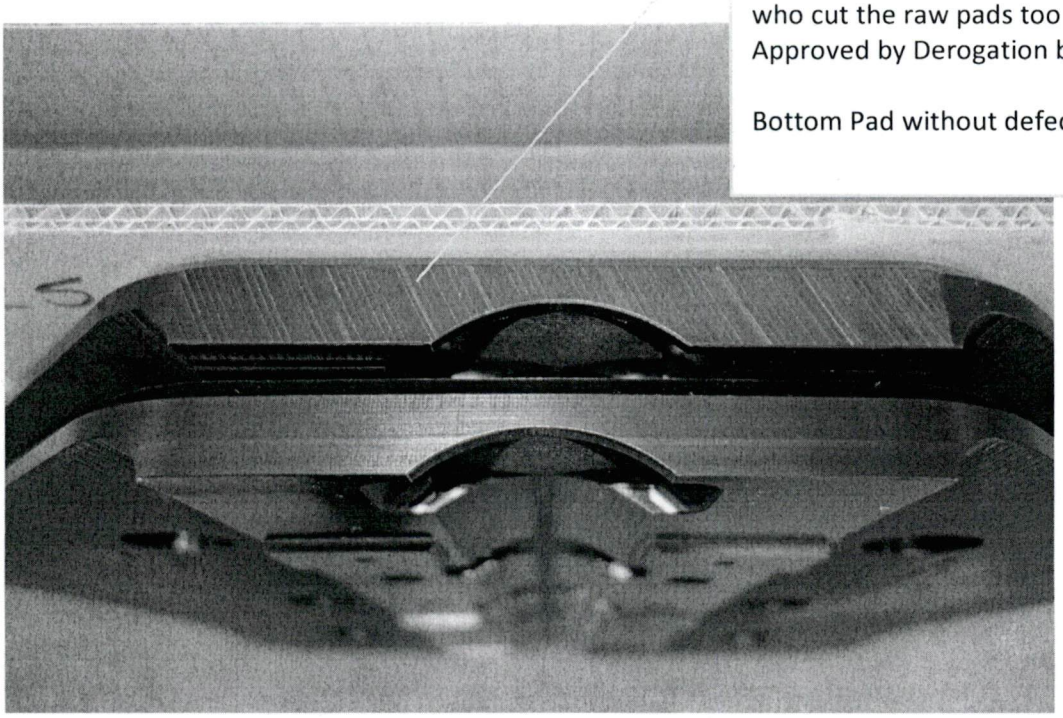
***Remplir les sections ombragées.*

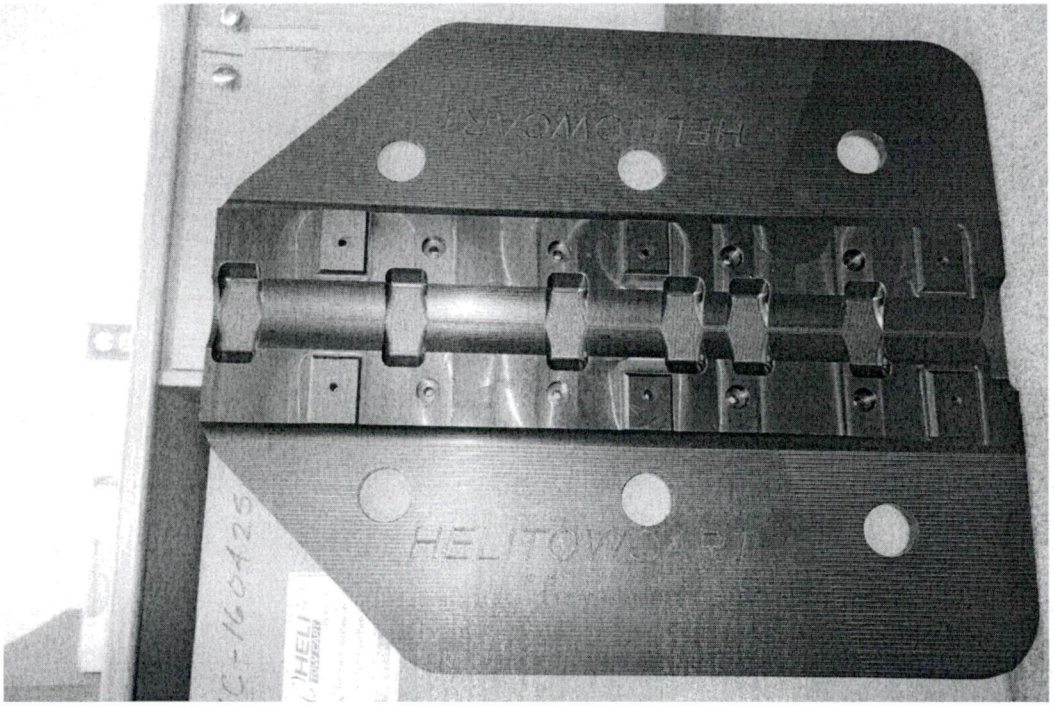
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

LN-161127-01 Batch 8 / BP350 first batch with the Pockets for Dart Wear Shoe Bolts. / NB

Top Pad with defect:
Rougher sawing marks by supplier of CNC who cut the raw pads too close to the.
Approved by Derogation by N.Barbeau

Bottom Pad without defect:





30Nov16 16:32 T E S T C E R T I F I C A T E No: VIM 6965

THYSSENKRUPP MATERIAUX NA
4700 BOIS FRANC
ST. LAURENT, QC H4S 1A7
Tel: 514-337-0161 Fax: 514-745-2968

P/O No CHRISTIAN
Rel
S/O No VIM 386059-001
B/L No VIM 486952-001 Shp 30Aou16
Inv No VIM 652258-001 Inv 30Aou16

Sold To: (727836)
CNC-SPEC INC.
7258, BOUL. ST-ANNE
CHATEAU-RICHER, QUEBEC G0A 1N0

Ship To: (0)
CNC-SPEC INC.
7258, BOUL. ST-ANNE
CHATEAU-RICHER, QUEBEC G0A 1N0

Tel: 418-824-4248 Fax: 14188244249

CERTIFICATE of ANALYSIS and TESTS Cert. No: VIM 6965
30Nov16

Part No	Qty-SFT	Pcs	Wgt
FEUILLE UHMW POLYETHYLENE BLACK VIRGIN TOL+ 1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"	160.00	4	765

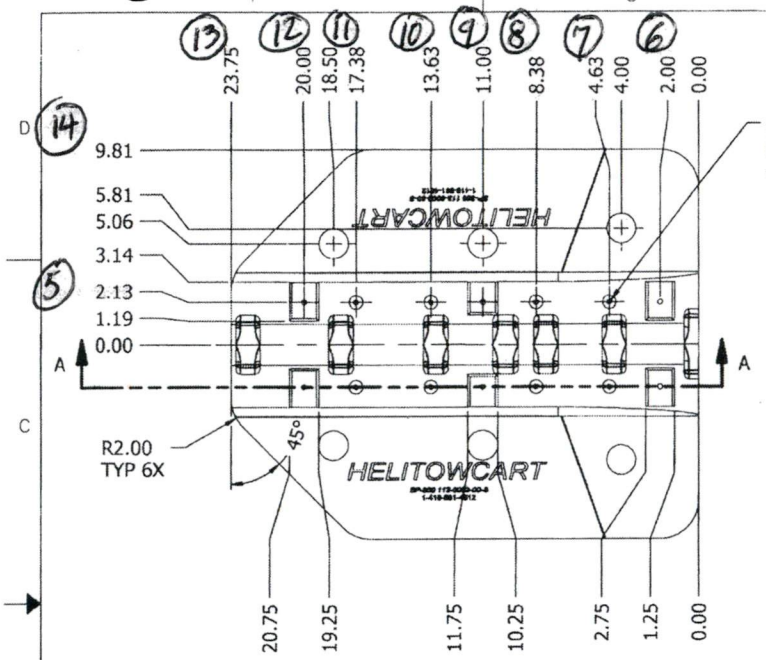
SPEC: ASTM D4020

Heat Number	Tag No	Shipped Qty-SFT	Pcs	Wgt
	193416	160.00	4	765

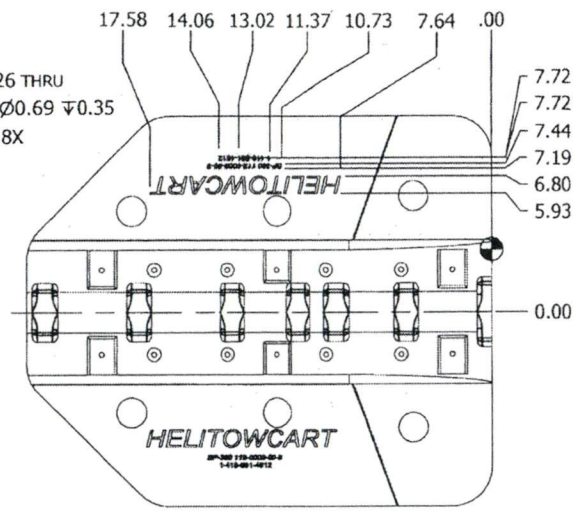
**********CERTIFICAT DE CONFORMITE**********
**********CERTIFICATE OF COMPLIANCE**********
*
*
Thyssenkrupp Materials NA certifie que le materiel decrit dessus s'accorde aux dessins ou specifications demandes sur la bon de commande et qui sont en vigueur a la date ou commande est acceptee.
*
ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described above is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.
*

Nous certifions que le document reproduit ici est une copie conforme du rapport fourni par le fournisseur du materiel ou les donnees resultent de l'analyse faite par un laboratoire qualifie.
SIGNE PAR: LUCY TRUGLIO

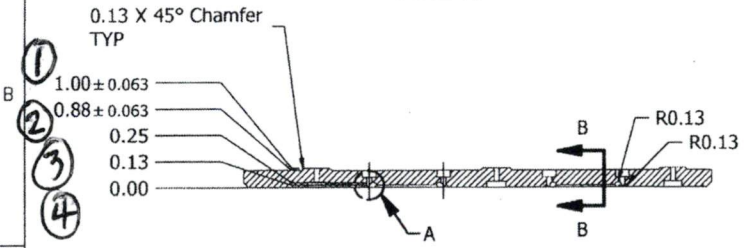
BW



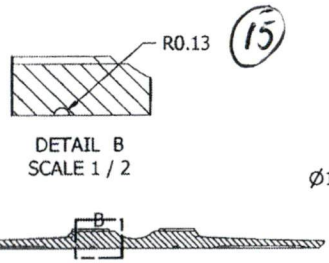
TOP
SCALE 1 / 6



TOP
SCALE 1 / 6

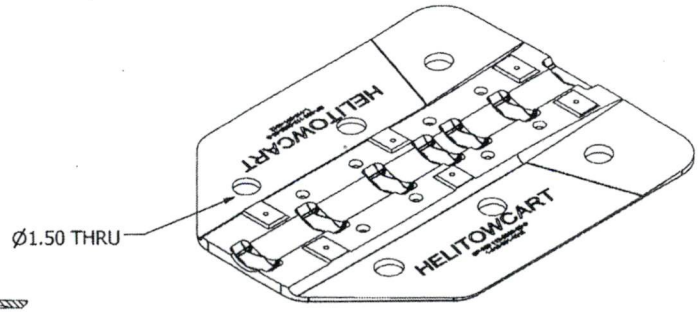


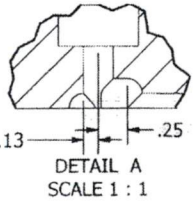
SECTION A-A
SCALE 1 / 6



DETAIL B
SCALE 1 / 2

SECTION B-B
SCALE 1 / 6





DETAIL A
SCALE 1 : 1

REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR. & DATE	STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION		
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	D	ADDED THICKNESS TOLERANCE INFORMATION AND UPDATED ZONES		
	E	ADDED RECESSES FOR SKID WEAR SHOES AND LEAF SPRING		

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0018-01-S	PAD STREAM LINE	POLYETHYLENE UHMW	BLACK	1.00

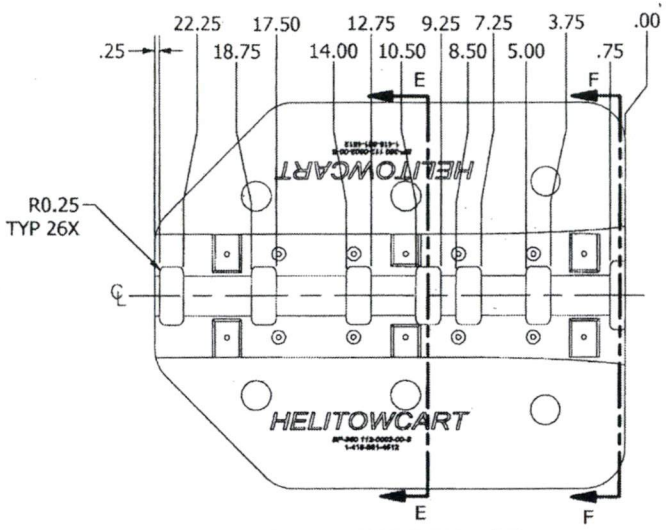
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES.	DRAWN: S. BERNIER	2008/07/31	HELI TOW CART
LINEAR TOLERANCES X.XX ±0.030 X.XXX ±0.010	DESIGNED: S. BERNIER	2008/07/31	BEARPAW – BP350 PAD STREAMLINE
ANGULAR TOLERANCES ±0° 30'	CHECKED:		
ALL MACHINE SURFACE "√"	STRESS:		
MATERIAL: MATERIAL SPEC: SIZE: HEAT TREAT: PROTECTION: IDENTIFYING METHOD:	WEIGHT:		CAGE CODE / SIZE B / DRAWING No. 314-0018-01-S (VNR 106-S) / REV E
	APPROVED:		
	APPROVED:		
	APPROVED: M. ZGELA	2008/07/31	SCALE: NTS / SHEET 1 OF 4

DASH NO | NEXT ASSY | QTY PER ACFT | MODEL

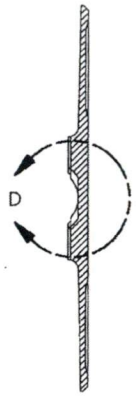
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THIS PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DWG NO 314-0018-01-S SHT NO 3 OF 4

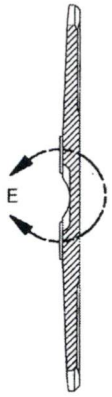
REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR. & DATE	STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION		
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	D	ADDED THICKNESS TOLERANCE INFORMATION AND UPDATED ZONES		
	E	ADDED RECESSES FOR SKID WEAR SHOES AND LEAF SPRING		



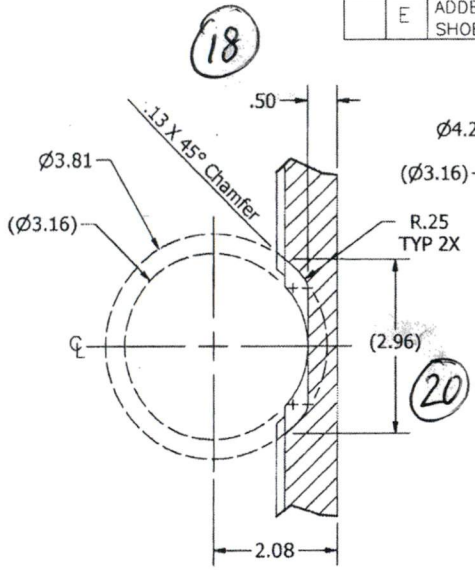
WEAR PAD BOLT CLEARANCES
SCALE 1/6



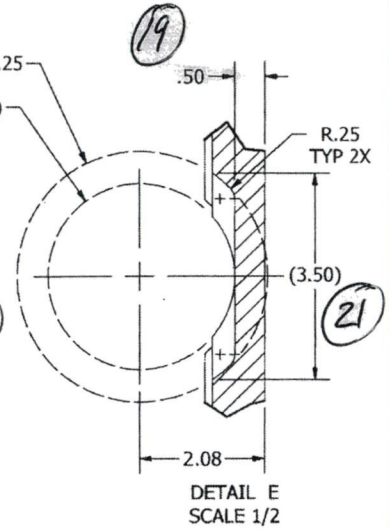
SECTION E-E
SCALE 1/6



SECTION F-F
SCALE 1/6



DETAIL D
SCALE 1/2
TYP 6X



DETAIL E
SCALE 1/2

				UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	DRAWN: S. BERNIER	2008/07/31	
				DIMENSIONS ARE IN INCHES	DESIGNED: S. BERNIER	2008/07/31	
				LINEAR TOLERANCES: X.XX ±0.030, X.XXX ±0.010	CHECKED:		
				ANGULAR TOLERANCES: ±0.30°	STRESS:		
				ALL MACHINE SURFACE	WEIGHT:		
				MATERIAL: MATERIAL SPEC: SIZE: HEAT TREAT: PROTECTION: IDENTIFYING METHOD:	APPROVED:		
					APPROVED:		
DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL		APPROVED: M. ZGELA	2008/07/31	

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE	SIZE	DRAWING NO	REV
.	B	314-0018-01-S	E

SCALE: CAD FILE # SHEET: 3 OF 4

N[redacted] DU CLIENT :

DATE DE DÉBUT DE PRODUCTION :

NUMÉRO DE LA PIÈCE :

RÉVISION DE PLAN

# COTE	Valeur	Tolerance	instrument		1	5	10	15	20	25	30	40
1	1.00	+.030 -.030			1.010	1.010	1.012	1.010	1.009	1.011	1.010	1.010
2	.88				.885	.885	.887	.877	.888	.886	.886	.880
3	.25				.25	.25	.248	.248	.248	.249	.250	.249
4	.13				.130	.130	.123	.123	.124	.124	.125	.124
5	2.13				2.125	2.125	2.125	2.125	2.125	2.125	2.125	2.125
6	2.00				2.002	2.002	1.995	1.997	1.995	1.993	2.001	2.000
7	4.63				4.632	4.630	4.620	4.624	4.620	4.619	4.623	4.625
8	8.38				8.380	8.382	8.370	8.369	8.367	8.363	8.374	8.375
9	11.00				11.002	11.002	10.995	10.998	10.992	10.993	10.995	11.000
10	13.63				13.638	13.632	13.620	13.620	13.612	13.618	13.620	13.625
11	17.38				17.382	17.382	17.375	17.369	17.358	17.367	16.374	17.375
12	20.00				20.002	20.003	20.995	19.991	19.985	19.993	19.999	19.998
VISUEL					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
INITIALE					EM	EM	EM	EM	EM	EM	EM	EM
DATE					14/11/2016	14/11/2016	15/11/2016	16/11/2016	17/11/2016	17/11/2016	21/11/2016	23/11/2016

NOM DU CLIENT :

DATE DE DÉBUT DE PRODUCTION :

NUMÉRO DE LA PIÈCE :

RÉVISION DE PLAN :

# COTE	Valeur	Tolerance	instrument		1	5	10	15	20	25	30	40
13	23.75	+.030 -.030			23.720	23.720	23.724	23.723	23.725	23.723	23.725	23.723
14	9.81				9.813	9.813	9.805	9.8125	9.808	9.812	9.815	9.812
15	Rayon .13				.125	.125	.125	.125	.125	.125	.125	.125
16												
17												
18	.50				.510	.510	.510	.505	.508	.508	.510	.511
19	.50				.510	.510	.508	.510	.508	.508	.510	.507
20	2.96				2.96	2.96	2.965	2.97	2.97	2.98	2.94	2.96
21	3.50				3.51	3.51	3.51	3.52	3.51	3.52	3.50	3.51
22												
23												
12												
VISUEL					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
INITIALE					EM	EM	EM	EM	EM	EM	EM	EM
DATE					14/11/2016	14/11/2016	15/11/2016	16/11/2016	17/11/2016	17/11/2016	21/11/2016	23/11/2016

HELI TOW CART

www.helitowcart.com
By Vanair inc.

Purchase Order

Supplier:	**CNC Spec**
Contact:	**Christian Beaulieu**
Coordinates:	7258 Boul Ste-Anne
	Chateau-Richer, Qc, G0A 1N0
email:	cbeaulieu@cnc-spec.com
T	418-554-4134
F	

P.O. No:	**nb - 160309- 03d** *(initials-yymmdd-sequence)*
Ship to:	Helitowcart (Vanair inc.)
	Nathalie Barbeau 418 561 4512
	877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Lévis
	Quebec, Canada, G7A 5K6

Instructions: Avec Livraison fournir les rapports d'inspection suivants:

1) Utiliser le formulaire ci-joint intitulé "Kit d'instruction du fournisseur". Appliquer le plan de controle qualité prescrit.

2) Fournir un rapport des données d'inspection. Suivre le plan ci-joint portant les données critiques à contrôler.

Livraison par CNC-Spec

Total Qty			Description	Rev.	Due Date	Currency: Unit Price	US$ Amount
42		Pads	314-0018-01-S / BP350 Bearpaw Pad	E	2016 11 24	$270.18	$11,347.56
			Roger 2016 11 23				
						Subtotal	$11,347.56
						Total	
						TPS	
						TVQ	
						Shipping	
						Total	

Issued by:	**Nathalie Barbeau**
Date:	**2016 03 09 / révisé 2016 11 24**

Helitowcart (Vanair inc.): 877A Alphonse-Desrochers, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 5K6
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-4575, info@helitowcart.com

New PAD BP350/w POCKETS FOR DART WEARSHOE BOOTS

PAD 42/42

UTILISÉE POUR SHOW

2016 12 20
DB

LN-1611270

	CAR 561 (Transport Canada)	ISO 9001:2015
	Focus limited to Function & Safety of product	Focus on Customer Satisfaction & Organisation's Success New version is RISK management based *(Each org. has its own Risk envir. No more one size fits all. Det. What is important for our org. and then buid QS around that)*
Quali[redacted]Manual	Yes	------ (New)
Risk & Opportunities Management	----	***Yes (New)***
Organisation Performance & Progress	----	***Yes (New)***
Seriously Engaged Top Management	----	***Yes (New) + Planning & Change Mngt (New) + Intense Top Leadership Responsibility(New)***
Sales	----	***Yes***
Engineering	Yes	Yes
Purchasing	Yes	Yes
Production	Yes	Yes
Documents & Records	Yes	Yes
Training	Yes	Yes ***+ Org. Knowledge (New)***
Equipment control	Yes	Yes
Non conformity Mngt	Yes	Yes
Preventive & Corrective Actions	Yes	Yes
Service Difficulty Reporting	Yes	-----
Audits	Yes	Yes
Management Review	Yes	Yes

New PAD BP350/w PACERS
for DAKOTA
WEARSHOE
PACTS
PAD AZ/AA/A2
utilisée pour show
2016 12 20
DP

LN-16117

314-0018-01-5 (1x)

- reste trait de scie au bout et plus courte 23.6

LN-141114-02 BATCH # 7

Amec Usinage inc.

68 reçues

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 34470
Shipment Date: 11/14/14
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 131571
Order Date: 10/03/14

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: nb-141001-03
Terms: 2% 10 - Net 30

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description	Revision	Job Number
1	70	68	0	2	EA	BEARPAW-BP350 Base Bearpaw 350/355 Matériel Fourni par Amec	D	131571-01

Received 68.
DR

(A) DISCARDED DUE TO TOL. DEFECTS. WERE NOT DELIVERED TO HTC. DEFECTS & REJECT DETERMINED BY AMEC PRIOR TO SHIPPING.

(B) 2 PADS RECEIVED WITH ESTHETIC IRREGULARITIES. ACCEPTED BY DEROGATION. SEE ATTACHED PICTURES. D. Barlea

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

AMEC
USINAGE

[redacted] rue des Grands-Lacs
[redacted]-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

Certificat de conformitée / Certificate of Conformance

À / To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

De / From: Amec Usinage inc.

No. d'expédition / Packing List No:	34470	**Date du certificat / Certificate date:**	11/14/14
Date d'expédition / Shipping Date:	11/14/14	**NO d'achat / PO Number :**	nb-141001-03
No. de dérogation / Deviation number :			

Quantité envoyée / Quantity Shipped	Unité / Unit	Description	Revision	No de Job / Job Number
68	EA	BEARPAW-BP350 Base Bearpaw 350/355 Matériel Fourni par Amec	D	131571-01

Cher client,

Par la présente, nous certifions que le matériel identifié ci-dessus a été inspecté et que nos résultats rencontrent les spécifications de votre commande.

Dear customer,

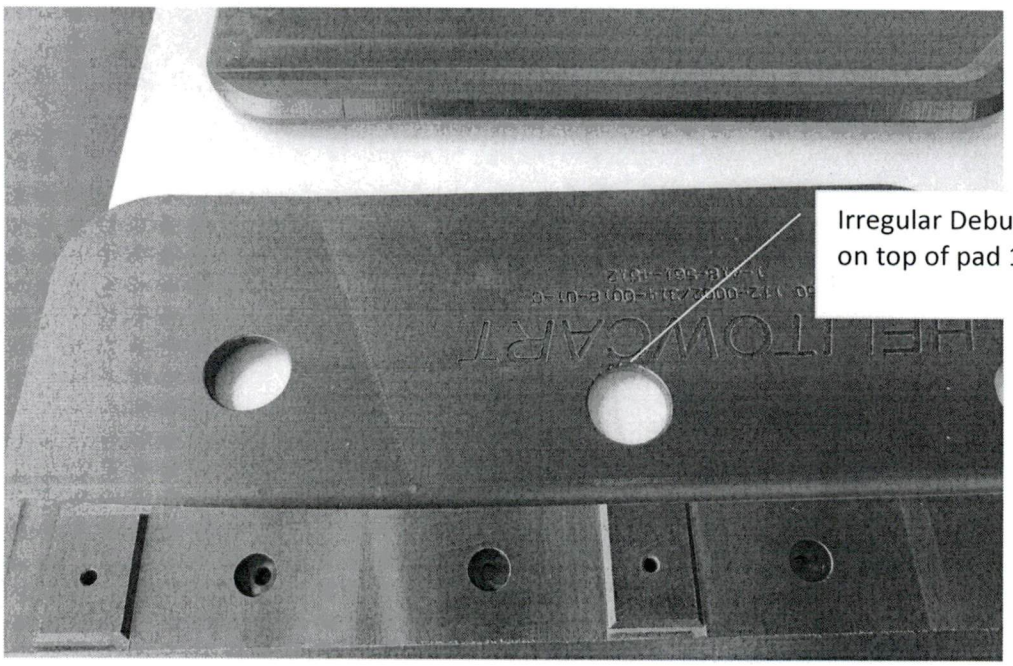
We hereby certify that the material described above has been inspected and that the results meet the specifications specified on your order.

Signature de l'employé / Clerk's signature
Amec Usinage inc.

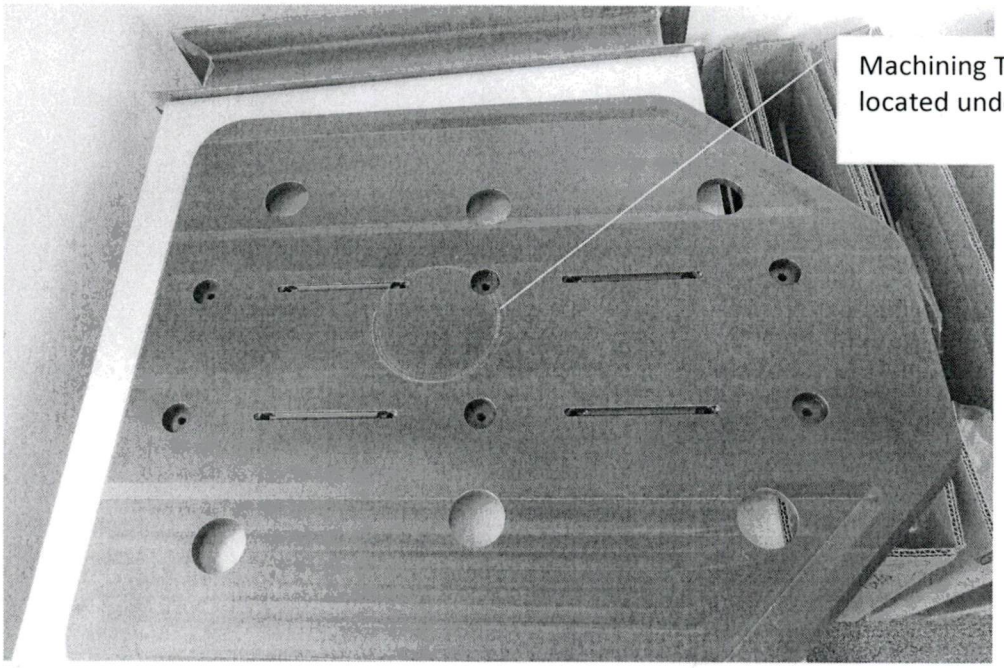
Helitowcart Bearpaws BP350

Object: **Esthetic Irregularities** / Pair ID number: LNF-141114-34

Irregularities on surface have no impact on product performance.
Accepted by Derogation by Nathalie Barbeau, Quality Director, Helitowcart. 2014 11 14. D. Barbeau



Irregular Deburring marks on top of pad 1/2



Machining Tool mark located under pad 2/2

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : Amec Usinage — Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. — Date : 14 novembre 2014

Instructions particulières:

(1) INITIAL PO. FOR 70 PADS (PO: nb-141001-03/AMEC) 2 PADS REJECTED DUE TO TOLERANCE DEFECTS; SO LOT DELIVERED WAS 68 INSTEAD OF 70. QTY WAS REVISED TO 68 ON ORDER SO 2 DEFECTIVE ONES WERE SCRAPED

Autrorisation de Helitowcart : D. Barbeau 14/11/2014

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

(2) + 2 PADS WITH ESTHETIC IRREGULARITIES ACCEPTED BY DEROGATION BY NATHALIE BARBEAU.

Instructions & Autorisation de Helitowcart : D. Barbeau 2014 11 14

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: **Base de BearPaw-BP350**	**Numéro de pièce:BEARPAWWP350**		**Rev: D**
No. Lot (si applicable) : 131571-01 (NB-141001-03) 2/3	**Numéro de dessin :314-0018-01-S**		**Quantité : 68**
Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ML
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	ML
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	ML
Date de l'inspection : 14 novembre 2014	**Quantité Relâchée : 68**		ML
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :* oui			ML

Nom et signature de l'inspecteur : Mathieu Langevin M Langevin
(s.v.p. lettres moulées)

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC
USINAGE

[redacted] rue des Grands-Lacs
[redacted]-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

Certificat de conformitée / Certificate of Conformance

À / To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

De / From: Amec Usinage inc.

No. d'expédition / Packing List No:	34470	**Date du certificat / Certificate date:**	11/14/14
Date d'expédition / Shipping Date:	11/14/14	**NO d'achat / PO Number :**	nb-141001-03
No. de dérogation / Deviation number :			

Quantité envoyée / Quantity Shipped	Unité / Unit	Description	Revision	No de Job / Job Number
68	EA	BEARPAW-BP350 Base Bearpaw 350/355 Matériel Fourni par Amec	D	131571-01

Cher client,

Par la présente, nous certifions que le matériel identifié ci-dessus a été inspecté et que nos résultats rencontrent les spécifications de votre commande.

Dear customer,

We hereby certify that the material described above has been inspected and that the results meet the specifications specified on your order.

Signature de l'employé / Clerk's signature
Amec Usinage inc.

Johnston Industrial Plastics LIMITED

20 Fleeceline Road
Toronto, ON, M8V 2K3
Tel.: 416-252-9551
Fax: 416-255-7706

1916 - 32e Avenue
Lachine, QC, H8T [redacted]
Tel.: 514-636-5055
Fax: 514-636-5797

81 Paramount Road
Winnipeg, MB, R2X 2W6
Tel.: 204-633-9256
Fax: 204-633-4929

4724-31 Avenue
Edmonton, AB, T6B 2L1
Tel.: 780-465-0431
Fax: 780-466-9641

SERIAL NO. - NO. DE SÉ [redacted]

CERTIFICATE OF CONFORMANCE / CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

NOTRE NO. D'EXPÉDITION
OUR SHIPPING NUMBER
76725-001

BILL OF LADING
CONNAISSEMENT

AMEC USINAGE INC
110 DES GRANDS LACS
ST-AUGUSTIN
QUEBEC
G3A 2K1

SHIP TO/EXPÉDIÉ À
AMEC USINAGE INC
110 DES GRANDS LACS
ST-AUGUSTIN
QUEBEC
G3A 2K1

TEL: (418) 878-4133
FAX: (418) 878-2536

VIC

YOUR ORDER NO. - VOTRE NO. DE COMMAND	ORDER DATE - DATE DE LA COMMANDE	REQ.SHIP DATE/DATE D'EXPÉD.DEMANDÉE	SHIPPING DATE/DATE D'EXPÉDITION	REPRÉSENTANT - SALES REP	
132563	2014/10/06	2014/10/10	2014/10/10	21 SALES AREA 1-MONTREA	NET 30

WAREHOUSE - ENTREPOT	BUYER - ACHETEUR	PST # / # TVP	SHIP VIA - EXPEDIER VIA	TERMS / CONDITIONS F.A.B.
002	LOUIS-CHARLES		BEST WAY	NOTRE ENTREPOT

NO. D'INVENTAIRE - STOCK NUMBER	DESCRIPTION	QTY.ORDER/QTE.COMM.	CONVERSION	U/M	QTY.SHIPPED/QTE EXPEDIEE	PALLETS - PALETTES
12349902	UHMW VIRGIN SHEET BLACK 1" X 21.125" X 48"	36.00		EA	36.00	
PLEASE CHECK TOLLERANCE ON THICKNESS MUST BE +.060 MIN.						

JOB Number : 13571-01
Vérifié par : 1119 KB
Date : 10-14-2014

NUMBER OF PIECES / NOMBRE DE COLIS	SHIPPER - EXPÉDITEUR	WEIGHT - POIDS	DELIVERY TERMS - TERMES DE LIVRAISON
	PREPAID		PPD/NC PREPAID & NO CHARGE

Terms/Termes:

Absolutely no returns can be accepted without prior authorization. Modified mechandise cannot be returned. Received in apparent good condition.
Toute marchandise retrounée sera refusée à moins d'une autorisation préalable.Tout produit sera refusé catégoriquement. Reçu semble en bonne condition.

RECEIVED BY - RECU PAR DATE

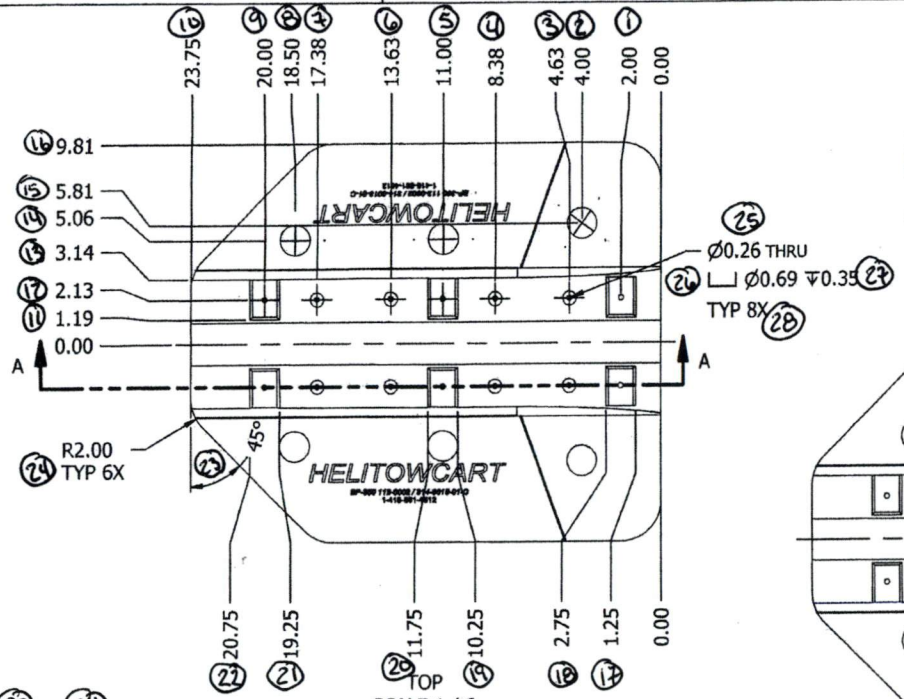
Job Number: 131571-01

Y:\Projet\VNR\BEARPAW BP-350\Dessin\pdf\314-0018-01-S Rev D (BP350 Streamline).pdf

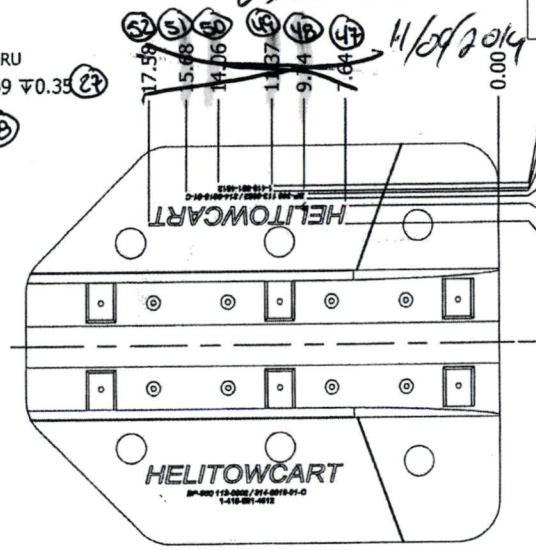
Part Number: BEARPAW-BP350

DWG No 314-0018-01-S | SHT No 1 OF 3

REVISIONS			
1 REWORKABLE	2 NONREWORKABLE	3 NOTED	4 NA
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	STRESS
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	D	ADDED THICKNESS TOLERANCE INFORMATION AND UPDATED ZONES	

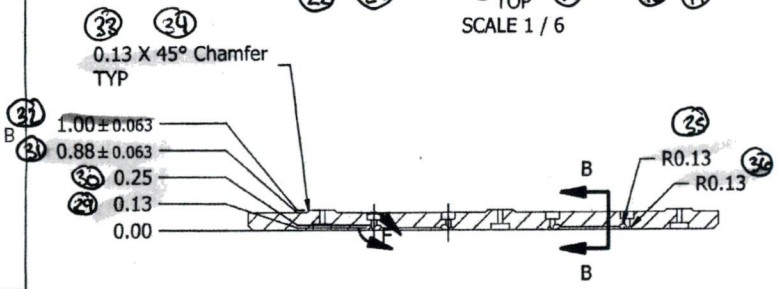


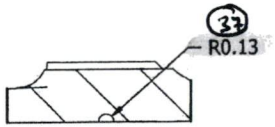
Positionnement Visuel NG 11/06/2014



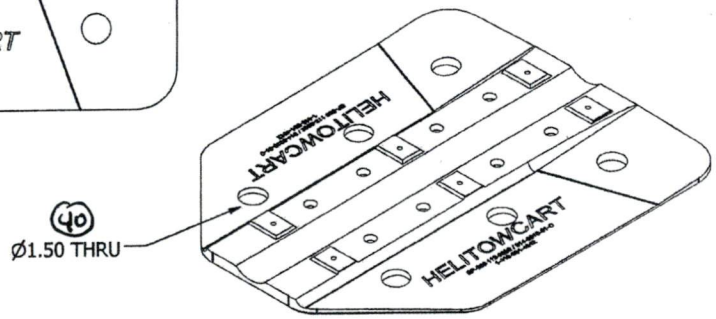
Positionnement Visuel NG 11/06/2014

TOP
SCALE 1 / 6

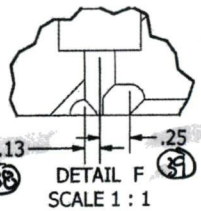




DETAIL B
SCALE 1 / 2



SECTION A-A
SCALE 1 / 6



DETAIL F
SCALE 1 : 1

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0018-01-S	PAD STREAM LINE	POLYETHYLENE UHMW	BLACK	1.00

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	2008/07/31	
DESIGNED: S. BERNIER	2008/07/31	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	2008/07/31	

HELI TOW CART
Vanier Inc.
840 Morse-Victoriaville
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S7
Tél. (418) 661-4812
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

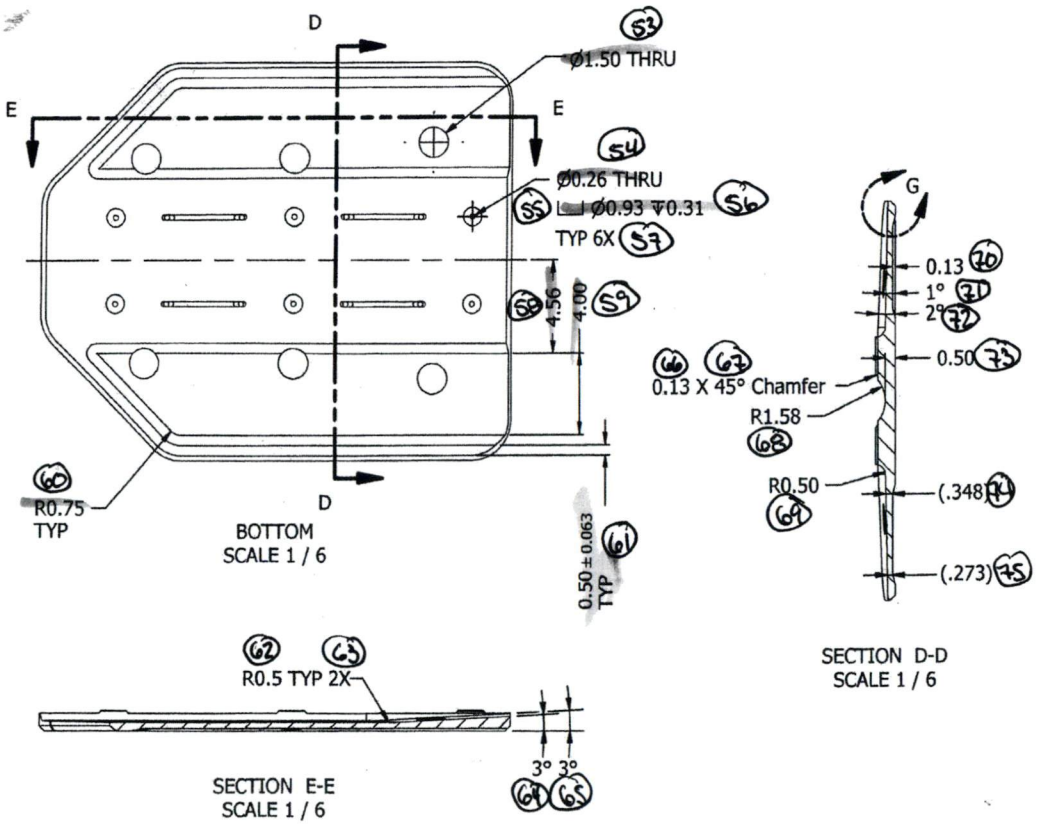
CAGE CODE: | SIZE: B | DRAWING No: 314-0018-01-S (VNR 106-S) | REV: D

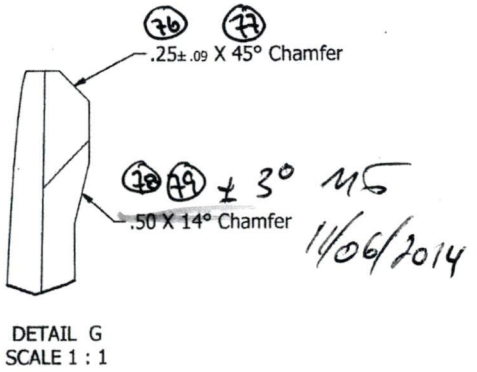
SCALE: NTS | CAD FILE # | SHEET: 1 OF 3

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DWG No 314-0018-01-S SHT No 2 OF 3

REVISIONS 1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR. & DATE	STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION		
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	D	ADDED THICKNESS TOLERANCE INFORMATION AND UPDATED ZONES		





11/06/2014

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	2008/07/31	
DESIGNED: S. BERNIER	2008/07/31	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	2008/07/31	

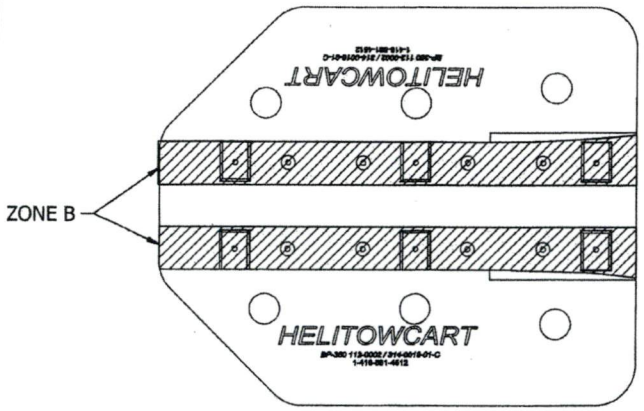
Vanair Inc.
840, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 2T9
Tél. (418) 831-4312
Fax (418) 834-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

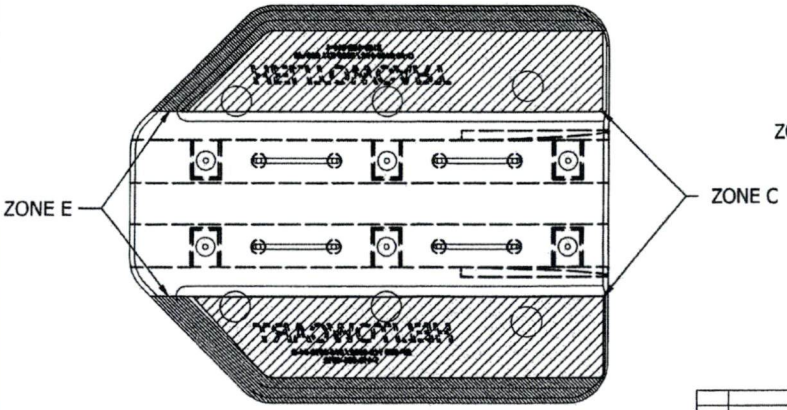
CAGE CODE: SIZE: B DRAWING No 314-0018-01-S (VNR 106-S) REV D
SCALE: NTS CAD FILE # SHEET: 2 OF 3

DWG No 314-0018-01-S SHT No 3 OF 3

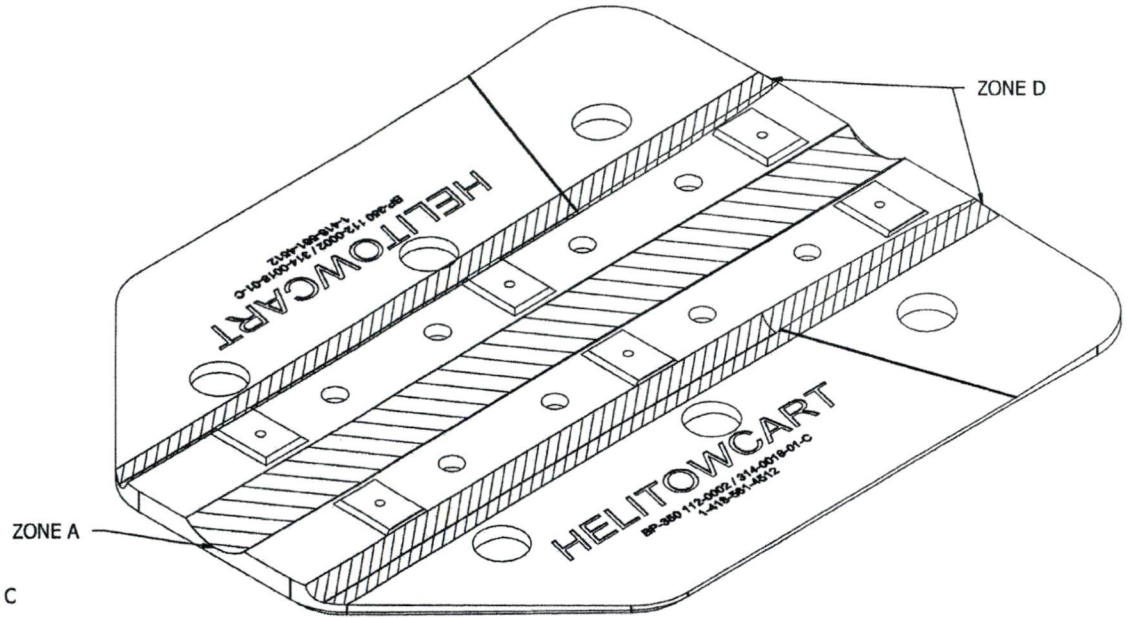
REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR. & DATE / STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION	
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	D	ADDED THICKNESS TOLERANCE INFORMATION AND UPDATED ZONES	



TOP



BOTTOM



ISO

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	2008/07/31	
DESIGNED: S. BERNIER	2008/07/31	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	2008/07/31	

HELI TOW CART
Vanair Inc.
840, Route Victoria
St-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada
Tél. (418) 831-4517
Fax (418) 831-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE: SIZE B DRAWING No. 314-0018-01-S (VNR 106-S) REV D
SCALE: NTS CAD FILE # SHEET 3 OF 3

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection / Contre inspection

Job Number: 131571-01	# Pièce Client: BEARPAW-BP350 Révision: D
# Pièce AMEC: VNR106	Matériel: UHMW

#	**Inspection 1er pièce				contre inspection				Inspection finale			
	Outil de mesure	C	NC	# emp.		C	N-C	# emp.		C	N-C	# emp.
1	CMM				1.0995	X		2075	1.0995	✓		2031
2	↑				3.9956	X		↓	3.9935	✓		"
3					4.628	X			4.624	✓		"
4					8.3775	X			8.373	✓		"
5					11.0003	X			10.9996	✓		"
6	↓				13.6285	X			13.6213	✓		"
7	CMM				17.3783	X			17.3707	✓		"
8					18.505	X			18.4947	✓		"
9					20.0023	X			19.9985	✓		"
10					23.754	X			23.750	✓		"
11					1.1695	X			1.187	✓		"
12					2.1328	X			2.125	✓		"
13					3.1194	X			3.118	✓		"
14					5.066	X			5.0617	✓		"
15					5.814	X			5.810	✓		"
16					9.8089	X			9.807	✓		"
17					1.248	X			1.248	✓		"
18					2.763	X			2.749	✓		"
19					10.746	X			10.248	✓		"
20					11.762	X			11.755	✓		"
21					19.245	X			19.248	✓		"
22					20.7622	X			20.754	✓		"
23	CMM				44.97	X			45.468	✓		2031
24					R 1.9918	X			R 1.9918	✓		"
25					.258	X			.256	✓		"
26					.6882	X			.687	✓		"
27					.348	X		↓	.351	✓		"
28					8X	X		2075	8X	✓		"
29	⌀				0.1279	∝		1119	.133	✓		"
30	⌀				0.253	∝		↓	.243	✓		"
31					0.890 - 0.895	∝		KB	.909	✓		"
32		X		2075	.990	X		2075	1.014	✓		"
33					0.106 - 0.113	∝		1119	.105	✓		"
34	⌀				45.2°	∝		↓	45°2	✓		"
35	R				0.125	∝			R.125	✓		"
36	R				0.125	∝			R.125	✓		"
37	R				0.125	∝		↓	R.125	✓		"
38	⌀				0.1257	∝		KB	R.1255	✓		2031

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micromètre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre (**Note: par défaut les dimensions sont mesurées au vernier)**
** La section inspection première pièce est non-applicable pour les produits de fraisage (Milling)

Approuvé par : Richard Lalberte Date: 14-11-2014

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection / Contre inspection

Job Number: 131571-01	# Pièce Client: BEARPAW-BP350 Révision: D
# Pièce AMEC: UNR 1066	Matériel: UHMW

#	**Inspection 1er pièce Outil de mesure	C	NC	# emp.	contre inspection	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
39	0200				0.2534	✓		1119	.260	✓		2031
40					1.5015	X		2075	1.501	✓		"
41					5.921	X			5.921	✓		"
42					6.811	X			6.811	✓		"
43					~~7.158~~ 7.174	X			7.174	✓		"
44					7.420	X			7.420	✓		"
45					7.610	X			7.610	✓		"
46					7.855	X			7.855	✓		"
47					7.658	X			7.658	✓		"
48					9.302		X		9.307	✓		"
49					11.231		X		accepter tel quel			"
50					14.325		X		Stéphane fev 14	✓		"
51					15.816		X		6 Nov 2014	✓		"
52					17.578	X			17.575	✓		"
53		X		2075	1.5013	X		2075	1.501	✓		"
54		X		2075	.2533	X		2075	RC ~~.256~~ .261	✓		"
55		X		2075	.9245	X		2075	.924	✓		"
56		X		2075	.3356	X		2075	.309 à .340	✓		"
57		X		2075	6x	X		2075	6 X	✓		"
58		X		2075	4.5572	X		2075	4.557	✓		"
59		X		2075	3.9977	X		2075	3.998	✓		"
60		X		2075	R.750	X		2075	R.750	✓		"
61	1082				0.560	X		1119	.560	✓		"
62	R4				R0.5	✓			R.5	✓		"
63					2x	✓			2 X	✓		"
64	0200				3.33°	✓			3°.33	✓		"
65	0200				3.33°	✓			3.33	✓		"
66	1657				0.1065	✓			.105	✓		"
67	0200				45.2°	✓			45°.2	✓		"
68	0200				R1.568	✓			R1.568	✓		"
69	R5				R0.5	✓			R.5	✓		"
70	0200				0.1287	✓			.127	✓		"
71	Prog				~~7~~ 0.82°	✓			.82	✓		"
72	Prog				~~7~~ 1.84°	✓			1.84°	✓		"
73	3082				0.508	✓			.518	✓		"
74	1082				(0.3401)	✓			.340	✓		"
75	2009				(0.2615)	✓			.269	✓		"
76					0.230	✓		KB	.230	✓		2031

BC: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: Indicateur a groove M: Micromètre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre (**Note: par défaut les dimensions sont mesurées au vernier)**
** La section inspection première pièce est non-applicable pour les produits de fraisage (Milling)

Approuvé par : Richard Lalonde Date: 14-11-2014

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection / Contre inspection

Job Number: 131571-01	# Pièce Client: Bear Paw - BP350 Révision: D
# Pièce AMEC: VNR106	Matériel: UHMW

	**Inspection 1er pièce				contre inspection				Inspection finale			
#	Outil de mesure	C	NC	# emp.		C	N-C	# emp.		C	N-C	# emp.
77					45.31°	✓		1119	45°31	✓		2031
78					0.448		✓	↓	→ Accepter MG	11/06/2014		
79					16.44°	✓	✓	1119	→ Accepter MG	11/06/2014		
80												
81												
82												
83												
84												
85												
86												
87												
88												
89												
90												
91												
92												
93												
94												
95												
96												
97												
98												
99												
100												
101												
102												
103												
104												
105												
106												
107												
108												
109											✓	
110												
111												
112												
113												
114												

Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
Indicateur a groove M: Micromètre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre (**Note: par défaut les dimensions sont mesurées au vernier)**
** La section inspection première pièce est non-applicable pour les produits de fraisage (Milling)

Approuvé par : Richard Lahlanto Date: 14-11-2014

Nathalie Barbeau

From: Nathalie Barbeau [nbarbeau@helitowcart.com]
Sent: October-15-14 12:34 PM
To: 'Carl Gaudreault'
Subject: RE: nb-141009-04

Approuvé.
Merci infiniment de nous avoir tenu informés.
(Wow!)

Nathalie Barbeau
VP Commercial Affairs

Helitowcart (Vanair inc.)
877a Alphonse-Desrochers
St-Nicolas, Levis, Qc
Canada, G7A 5K6
T: +1.418.561.4512
F: +1.418.836.4575
nbarbeau@helitowcart.com
info@helitowcart.com
www.helitowcart.com

From: Carl Gaudreault [mailto:cgaudreault@amecusinage.com]
Sent: October-15-14 12:30 PM
To: nbarbeau@helitowcart.com
Subject: nb-141009-04

Bonjour Nathalie,

Tel qu'écrit sur votre kit d'instruction du fournisseur, je vous avise qu'on doit changer de fournisseur de matériel pour le UHMW noir. Nous voulons acheter chez Johnston industrial plastics. Ça ne change en rien la qualité de votre produit.

Me donnez-vous l'autorisation?

Carl Gaudreault
Estimateur – chargé de projets

AMEC USINAGE

amecusinage.com

Tel.: 418.878.4133, ext. 207
1.866.870.4133

Téléc.: 418.878.2536

AVIS DE CONFIDENTIALITÉ
Ce courriel et ses pièces jointes sont de nature confidentielle et réservée à l'usage d'AMEC Usinage inc. exclusivement et de leur destinataire. Si vous avez reçu ce message par erreur, veuillez supprimer son contenu ainsi que ses pièces jointes sans délai et en aviser l'expéditeur. Merci.

NOTICE

Helitowcart – **NON CONFORMITY report**	F80-02	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Section A - Non conformity description

Product / Output: BP350 - PADS.	**NCR:** 2014-11-14-nb-01 yyyy-mm-dd-initials-#
Product no : 314-0018-01-S Rev D	ASS no: —
Non conformities:	CARPAR no: —
(1) - 2 PADS WITH TOLERANCES DEFECTS	OUR REF: LN1411A-02
REJECTED AT THE SUPPLIER SO RECEIVED	Supplier: AMEC
68/70.	Supplier ref no: order # 131571
(2) - 2 PADS WITH SURFACE TOOL MARKS	
	Quantity rejected: 2
Initiated by: N. Barbeau Date: 2014-11-14	Quantity in the lot: 68

Section B – Prescribed disposition

Decision & notes:

ALL ABOVE ADDRESSED WITH SUPPLIER BEFORE THEY SHIPPED TO US

(1) ☐ Wait ☒ Discard ☐ Return to supplier

(2) ☐ Repair ☐ Use as is ☒ Derogation (=use as is with or without repair)

Actions	Resp	Verified by
(1) 2 PADS OUT OF TOL. → DISCARDED	NB	
(2) 2 PADS ACCEPTED BY DEROGATION FOR THE MACHINING TOOL MARKS	NB	
Prescribed by: N. Barbeau Date: 2014 11 14		

Section C – Final verification

Decision & notes:

* PRESCRIPTION FOR THESE 2 CASES HAS ALREADY BEEN PRESCRIBED ON "F30-04" KIT D'INSTR. DU FOURNISSEUR BEFORE SHIPMENT TO US.

Closed by: Date:

AUDIT TC 2013

BATCH #6
28

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 28458
Shipment Date: 01/21/13
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 120166
Order Date: 10/12/12

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: NB-121012-01
Terms: Sur livraison/ on delivery

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description	Revision	Job Number
1	~~40~~	~~32~~	~~0~~	~~8~~	~~CH~~	VNR106 Base Bearpaw 350/355 Matériel Fourni par Amec	~~03~~	120166-01

28 livrées DB

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : Amec Usinage — Contact Responsable : ***Stephane Poulin***	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : **21-01-2013**

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: ***Base Bearpaw 350/355***	**Numéro de pièce:** ***VNR106*** -	**Rev:** ***03***
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** ***VNR106-S***	**Quantité :** 58

Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML 1050
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML 1050
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ML 1050
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	ML 1050
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	ML 1050
Date de l'inspection : 21-01-2013	**Quantité Relâchée :** 28		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***		oui	
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC DYNAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number:	20166-01	# Pièce Client: 314-0018-01-5	Révision: R03
# Pièce AMEC:	VND106	Matériel: UHMW	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1		✓		1082	1.504	✓		109	
2		✓			R.125	✓			
3		✓			.125	✓			
4		✓			.131	✓			
5		✓			.125	✓			
6		✓			.247	✓			
7		✓			2.130	✓			
8		✓			5.060	✓			
9		✓			5.810	✓			
10		✓			.257, .254	✓			
11		✓			.928	✓			
12		✓			.314	✓			
13		✓			4.56	✓			
14		✓			4.003	✓			
15		✓		↓	R.75	✓			
16		✓			.50 x 140°	✓			
17		✓		1082	.120, .130	✓			
18		X		1082	.980	✓			
19		✓			5.931	✓			
20		✓			6.801	✓			
21		✓			7.192	✓			
22		✓			7.441	✓			
23		✓			7.581	✓			
24		✓			7.833	✓			
25		✓			7.64	✓			
26		✓			4.795	✓			
27		✓			11.37	✓			
28		✓			14.09	✓			
29		✓			15.71	✓			
30		✓			17.58	✓			
31		✓			.698, .348	✓			
32		✓			1.997	✓			
33		✓			3.994	✓			
34		✓			4.620	✓			
35		✓		↓	8.38	✓			
36		✓			11.00	✓			
37		✓			13.640	✓			
38		✓		1082	17.38	✓		↓	

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO:Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par: [signature] Date: 11-12-12

AMEC UNIMAC

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number:	12016-01	# Pièce Client:	314-0018-01-5 Révision: R03
# Pièce AMEC:	VNR106	Matériel:	UHMW

#	Inspection 1er pièce Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39		✓		1109	18.500	✓		1109	
40		✓			20.001	✓			
41		✓			23.720	✓			
42		✓			7.8	✓			
43		✓			3.14	✓			
44		✓			1.18	✓			
45		✓			R2.006x	✓			
46		✓			45°	✓			
47		✓			20.75	✓			
48		✓			19.25	✓			
49		✓			11.72	✓			
50		✓			10.25	✓			
51		✓			2.75	✓			
52		✓			1.25	✓			
53		✓			.13 x45°	✓			
54		✓			.5 +40 2x	✓			
55		✓			.506	✓			
56		✓			20	✓			
57		✓			10	✓			
58		✓			R.1.5	✓			
59		✓			30	✓			
60		✓		ST	.24 x45°	✓		ST	
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO:Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier***

Approuvé par: _____ Date: 11-12-12

Job Number: 120166-01 Y:\Projet\VNR\VNR106\Inspection\F9-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Number: VNR106

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 120166-01 #Pièce client: 314-018-015 Rev:

Pièce AMEC: VNR106 Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) Autre:

Dim # (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce:11	Pièce:22	Pièce:33	Pièce:44	Pièce:55	Pièce:61	Pièce:70	Pièce:	Pièce:	Pièce:
1	.500 +.005	1.5035	1.503	1.503	1.503	1.503	1.5025	1.503			
18	1.000 ±.030	~~.980~~	.990	.980	1.005	1.010	1.012	1.007			
	# Emp.	1143	1143	1143	1143	1087	1087	1032			
	Date	21-11	28-11	29-11	29-11	13/12/12	13/12/12	13/12/12			
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:11	Pièce:22	Pièce:77	Pièce:44	Pièce:53	Pièce:62	Pièce:~~70~~	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	OP #2										
33	4.00 ± .010	3.997	3.997	3.9975	3.997	3.997	3.9975				
55	.500 ± .010	.503	.503	.502	.502	.503	0.503				
	# Emp.	1143	1143	1114	1114	1114	[illegible]				
	Date	04-12-12	05-12	06-12	06-12	06-12	06-12				

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

Les pièces numéro 59, 60,61 et 62 sont rejetées à l'inspection finale.

Les 4 pièces ne sont pas récupérables et sont donc rejetées.

Nous avons un total de 58 pièces conformes pour la commande client NB-121012-01

APPROUVÉ
Par Mathieu Langevin , 09:23, 12/02/2013

*Cote #1 pas aller en dessous de 1.500 S.V.P. et essayer les expensives champs d'op2...

OUTILS QUI BOUGENT = OP# 1 = 4, 14, 108

" " " = OP# 2 = 4, 15, 112, 111

FAITE : [illegible] OP#2 : [illegible]

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: *05 NOVEMBRE 2012*

Compagnie: AMEC USINAGE INC.
Company:

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : *120275*
Your order no :

Date expédié: *05 NOVEMBRE 2012*
Date shipped:

Notre no de commande: *49374*
Our order no.:

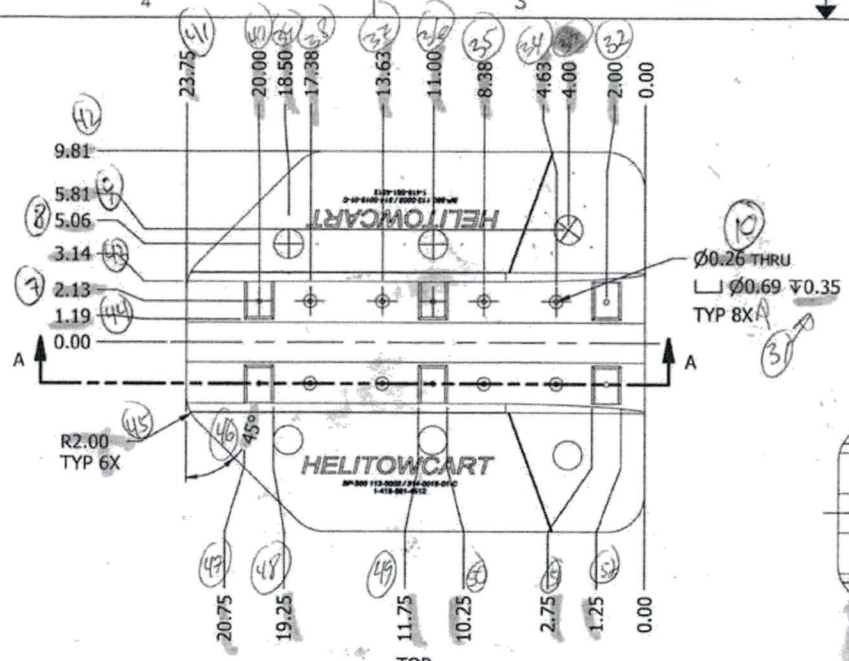
Description	Qté./Qty.	Specification :
UHMW SHEET BLACK VIRGIN *1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"*	*7 MCX* *1416 LBS*	*ASTM D 4020*

THYSSEN KRUPP QC2

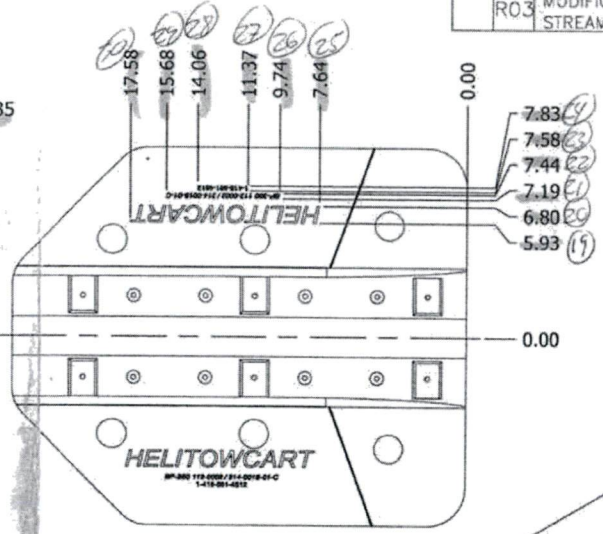
Wendy Gallant

ThyssenKrupp Matériaux NA –Wendy Gallant

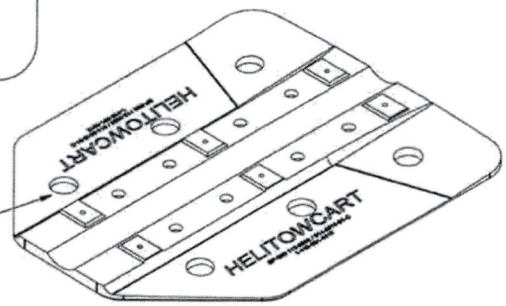
Formulaire; 7.5.3-3-902
Date ; 10 / 03 / 08

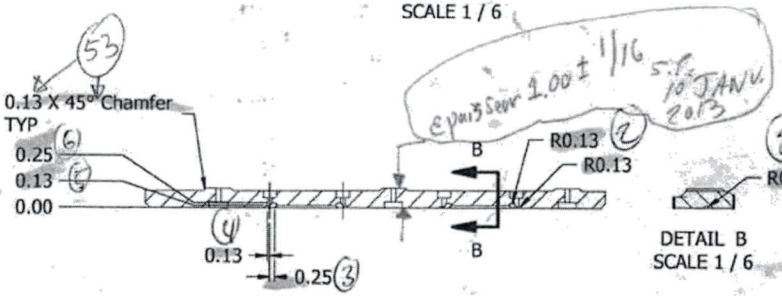


TOP
SCALE 1 / 6



TOP
SCALE 1 / 6





SECTION A-A
SCALE 1 / 6

DETAIL B
SCALE 1 / 6



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0018-01-S	PAD STREAM LINE	POLYETHYLENE UHMW	BLACK	1

REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA				
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE	STRESS
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

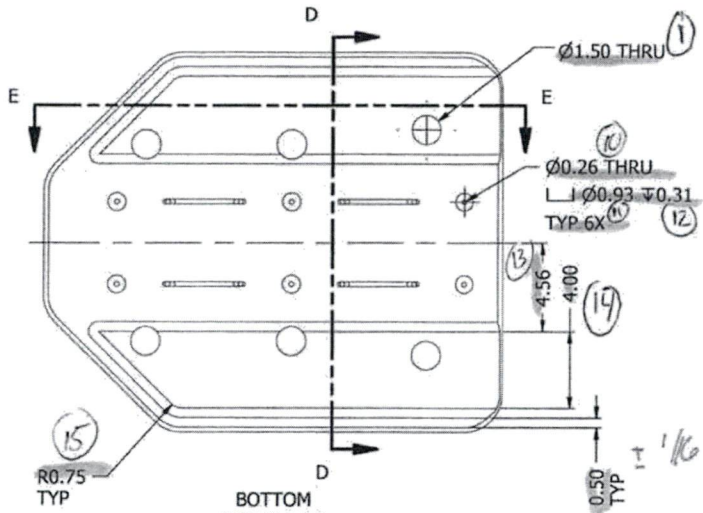
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES. LINEAR TOLERANCES XX ±0.030 XXX ±0.010 ANGULAR TOLERANCES: ±2° ALL MACHINE SURFACE	DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	HELI TOW CART
	DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
	CHECKED:		BEARPAW – BP350 PAD STREAMLINE
	STRESS:		
MATERIAL: MATERIAL SPEC: SIZE: HEAT TREAT: PROTECTION: IDENTIFYING METHOD:	WEIGHT:		
	APPROVED:		CAGE CODE: SIZE B DRAWING No. VNR106-S REV R03
	APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	SCALE: NTS SHEET: 1 OF 1

DASH NO | NEXT ASSY | QTY PER ACFT | MODEL

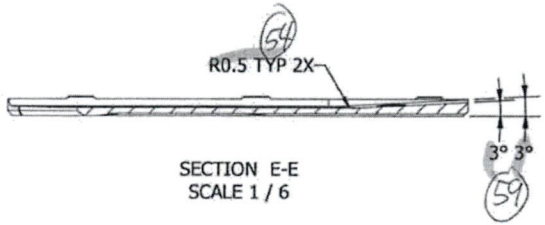
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DWG No VNR106-S | SHEET 2 OF 3

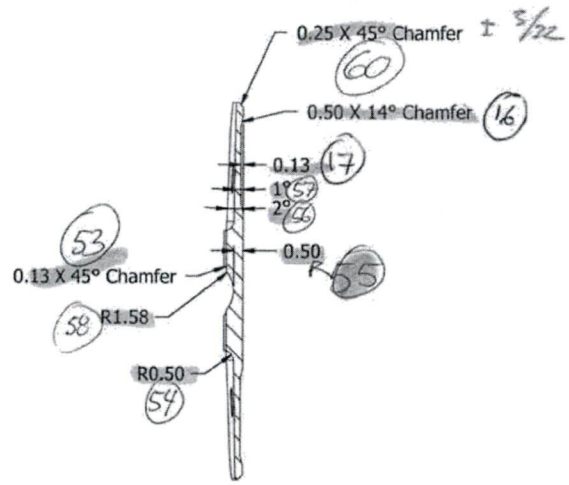
REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR. & DATE / STRESS
ZONE	REV.	DESCRIPTION	
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	



BOTTOM
SCALE 1 / 6



SECTION E-E
SCALE 1 / 6



SECTION D-D
SCALE 1 / 6

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	

HELI TOW CART

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE	SIZE	DRAWING No.	REV
	B	VNR106-S	R03

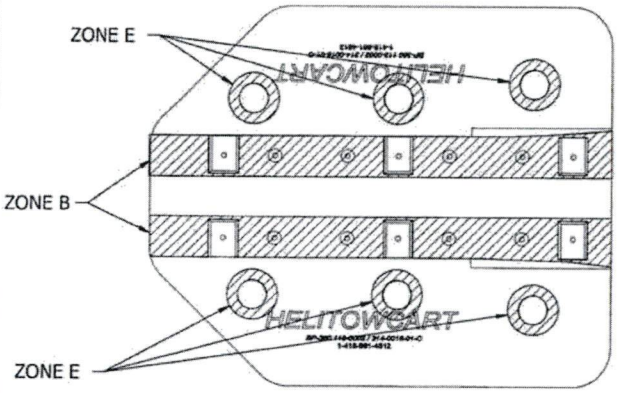
SCALE: NTS | SHEET: 2 OF 3

DWG No VNR106-S | 3 OF 3

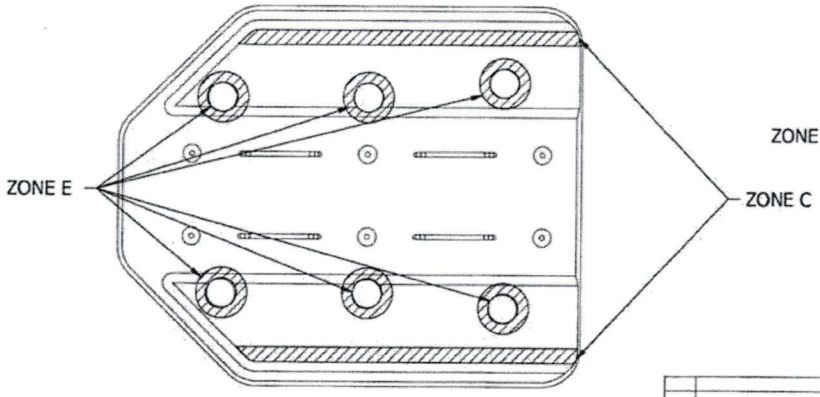
NOTE:

1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA

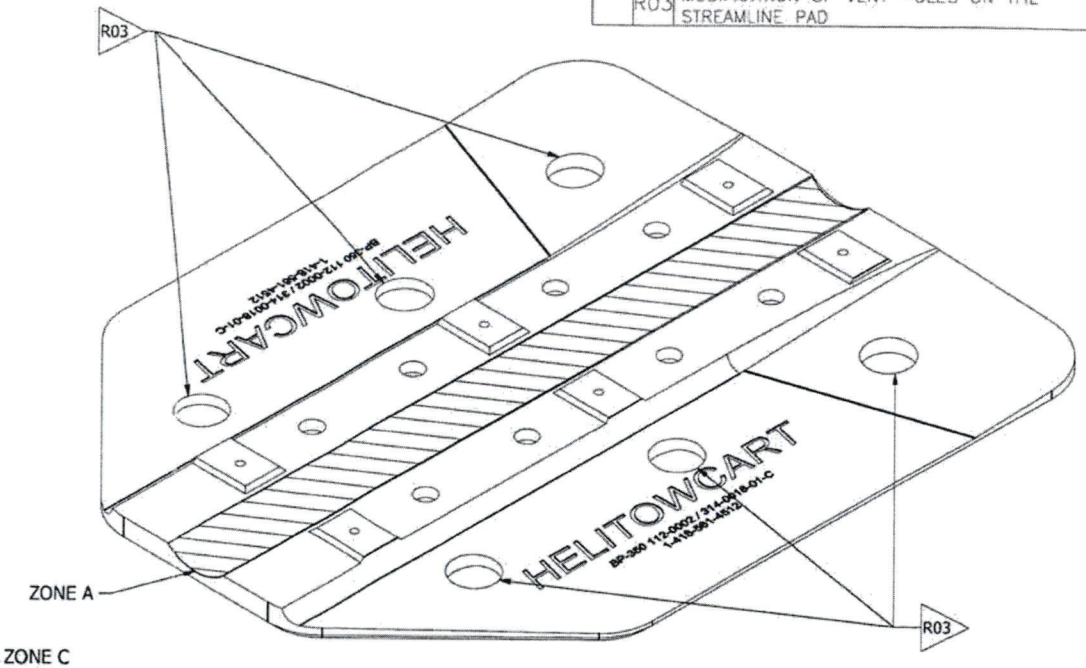
REVISIONS: * REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA				
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE	STRESS
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		



TOP



BOTTOM



ISO

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.015
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZOELA	31/07/2008	

Vanier Inc.
640, Montée Pilon
St-Eustache, Québec
Canada J7R 2R1
Tél. (450) 491-4510
Fax (450) 836-2291
www.helitowcart.com

HELI TOW CART

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE: | SIZE: B | DRAWING No. VNR106-S | REV. R03

SCALE: NTS | SHEET: 3 OF 3

BATCH #6
(Second 7
& Third 7 deliveries)

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 28273
Shipment Date: 12/19/12
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 120166
Order Date: 10/12/12

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: NB-121012-01
Terms: Sur livraison/ on delivery

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description	Revision	Job Number
1	47	7	40		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355 Matériel Fourni par Amec	03	120166-01

Encore 7 autres
D. Bastien 19
2012

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

BATCH #6
Qty 7

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 28221
Shipment Date: 12/14/12
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 120166
Order Date: 10/12/12

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: NB-121012-01
Terms: Sur livraison/ on delivery

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description	Revision	Job Number
1	54	7	47		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355 Matériel Fourni par Amec	03	120166-01

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2008 09 04

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : Stephane Poulin
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 20 Décembre 2012

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Base Bearpaw 350/355	**Numéro de pièce:** VNR106		**Rev:** 03
No. Lot (si applicable) : NB-121012-01	**Numéro de dessin :** VNR106-S		**Quantité :** 70
Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui 4+7	
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :** 14		
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :***		oui	
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number:	120166-01	# Pièce Client:	314-0018-01-5 Révision: R03
# Pièce AMEC:	VNR106	Matériel:	UHMW

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39		✓		1109	18.500	✓		1109	
40		✓			20.001	✓			
41		✓			23.720	✓			
42		✓			7.8	✓			
43		✓			3.14	✓			
44		✓			1.18	✓			
45		✓			R2.006 ✓	✓			
46		✓			45°	✓			
47		✓			20.75	✓			
48		✓			19.25	✓			
49		✓			11.72	✓			
50		✓			10.25	✓			
51		✓			2.75	✓			
52		✓			1.25	✓			
53		✓			.12 x45°	✓			
54		✓			.5 TYP 2✓	✓			
55		✓			.506	✓			
56		✓			20°	✓			
57		✓			10°	✓			
58		✓			R.15	✓			
59		✓			30°	✓			
60		✓		ST	.24 x45°	✓		ST	
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par: [signature] Date: 11-12-12

Job Number: 120166-01 Y:\Projet\VNR\VNR106\Inspection\F9-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Number: VNR106

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 120166-01 #Pièce client: 314-018-015 Rev:

Pièce AMEC: VNR106 Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défault) Autre:

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce:11	Pièce:22	Pièce:33	Pièce:44	Pièce:53	Pièce:63	Pièce:70	Pièce:	Pièce:	Pièce:
1	.500 +.005 -0	1.5035	1.503	1.503	1.503	1.503	1.5025	1.503			
18	1.000 ± .030	~~.970~~	.990	.980	1.005	1.010	1.012	1.007			
	# Emp.	1143	1143	1143	1143	1087	1082	1082			
	Date	21-11	28-11	29-11	29-11	13/12/12	13/12/12	13/12/12			
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:11	Pièce:22	Pièce:33	Pièce:44	Pièce:53	Pièce:63	Pièce:70	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	OP #2										
33	4.00 ± .010	3.997	3.997								
55	.500 ± .010	.503	.503								
	# Emp.	1143	1143								
	Date	04-12-12	05-12								

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

*Cote #1 pas aller en dessous de 1.500 S.V.P. et essayer les expensives champs d'op2...

OUTILS QUI COUPE = OP# 1 = 4, 34, 108

" " " = OP# 2 = 4, 15, 112, 111

FAITE : ~~X~~ ~~X~~ ~~X~~ ~~X~~ ~~X~~ OP#2 : ~~X~~ ~~X~~ ~~X~~ X 2X

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: *05 NOVEMBRE 2012*

Compagnie: AMEC USINAGE INC.
Company:

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : *120275*
Your order no :

Date expédié: *05 NOVEMBRE 2012*
Date shipped:

Notre no de commande: *49374*
Our order no.:

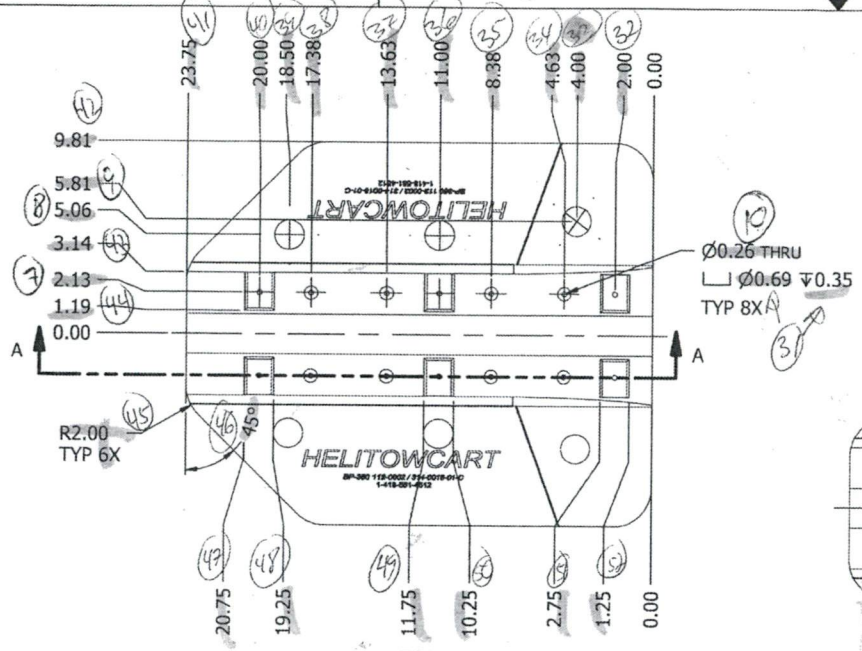
Description	Qté./Qty.	Specification :
UHMW SHEET BLACK VIRGIN *1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"*	*7 MCX* *1416 LBS*	*ASTM D 4020*

THYSSEN KRUPP QC2

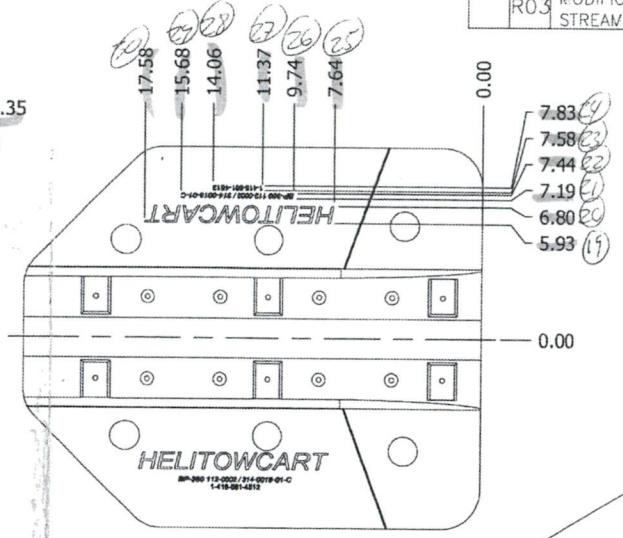
Wendy Gallant

ThyssenKrupp Matériaux NA –Wendy Gallant

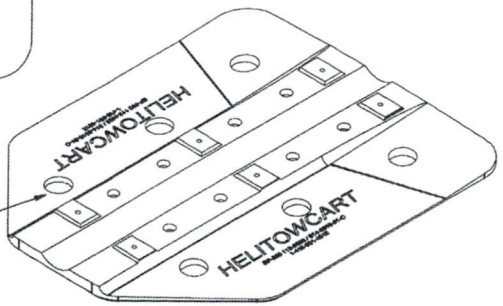
Formulaire; 7.5.3-3-902
Date ; 10 / 03 / 08

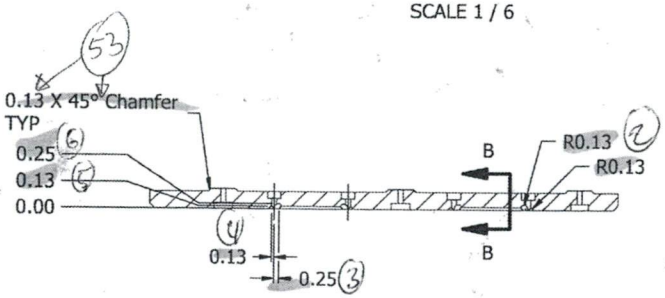


TOP
SCALE 1 / 6



TOP
SCALE 1 / 6





SECTION A-A
SCALE 1 / 6



DETAIL B
SCALE 1 / 6



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0018-01-S	PAD STREAM LINE	POLYETHYLENE UHMW	BLACK	1

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER 31/07/2008
DESIGNED: S. BERNIER 31/07/2008
CHECKED:
STRESS:
WEIGHT:
APPROVED:
APPROVED:
APPROVED: M. ZGELA 31/07/2008

SCALE: NTS

HELI TOW CART
Vanair Inc.
840, Marie-Victorin
St-Eustache, Lévis (Québec)
Canada, G7A 2S9
Tel: (418) 561-2212
Fax: (418) 836-7291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE:
SIZE: B
DRAWING No. VNR106-S
REV: R03
SHEET: 1 OF 3

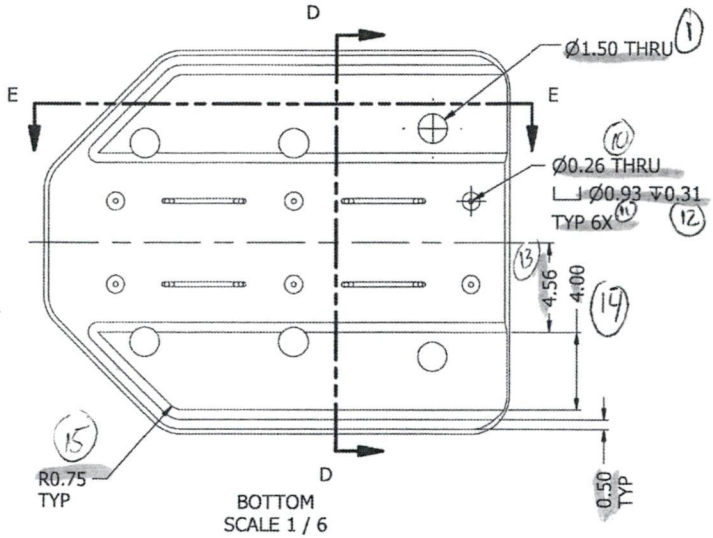
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	STRESS
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	

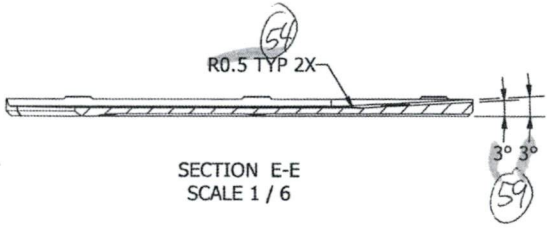
DWG No VNR106-S 1 SHT No 1 OF 3

DWG No VNR106-S | Sheet No 2 OF 3

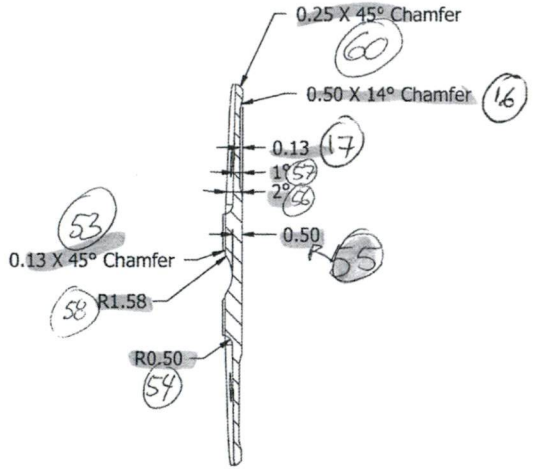
REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR. & DATE	STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION		
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		



BOTTOM
SCALE 1 / 6



SECTION E-E
SCALE 1 / 6



SECTION D-D
SCALE 1 / 6

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ⊿ ±0 30'
ALL MACHINE SURFACE √
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROJECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	

HELI TOW CART
Vanier Inc.
840, Monk-Vachon
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3J7
Tél. (418) 861-4512
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

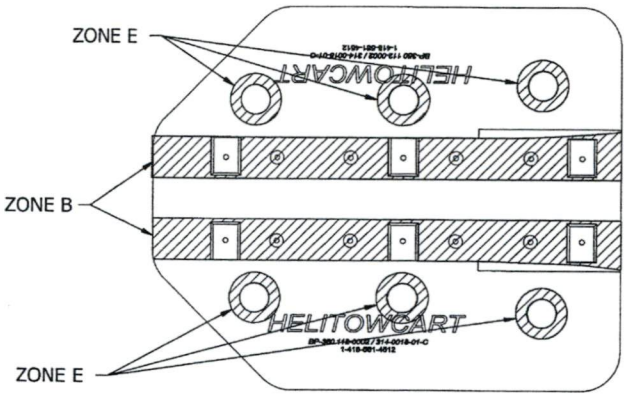
BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE	SIZE	DRAWING No.	REV
	B	VNR106-S	R03

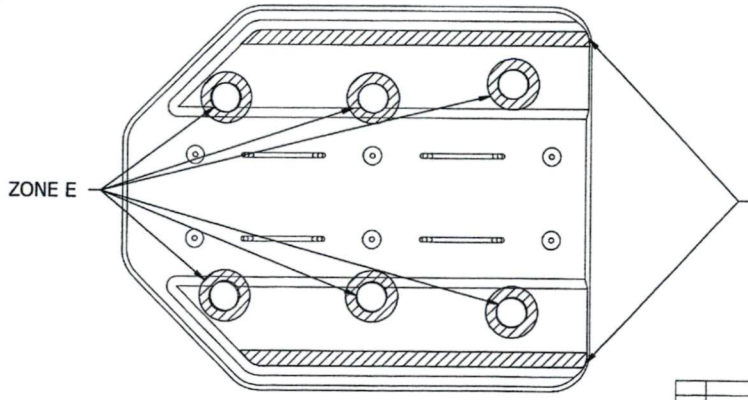
SCALE: NTS | CAD FILE # VNR106-S.Idw | SHEET: 2 OF 3

NOTE:

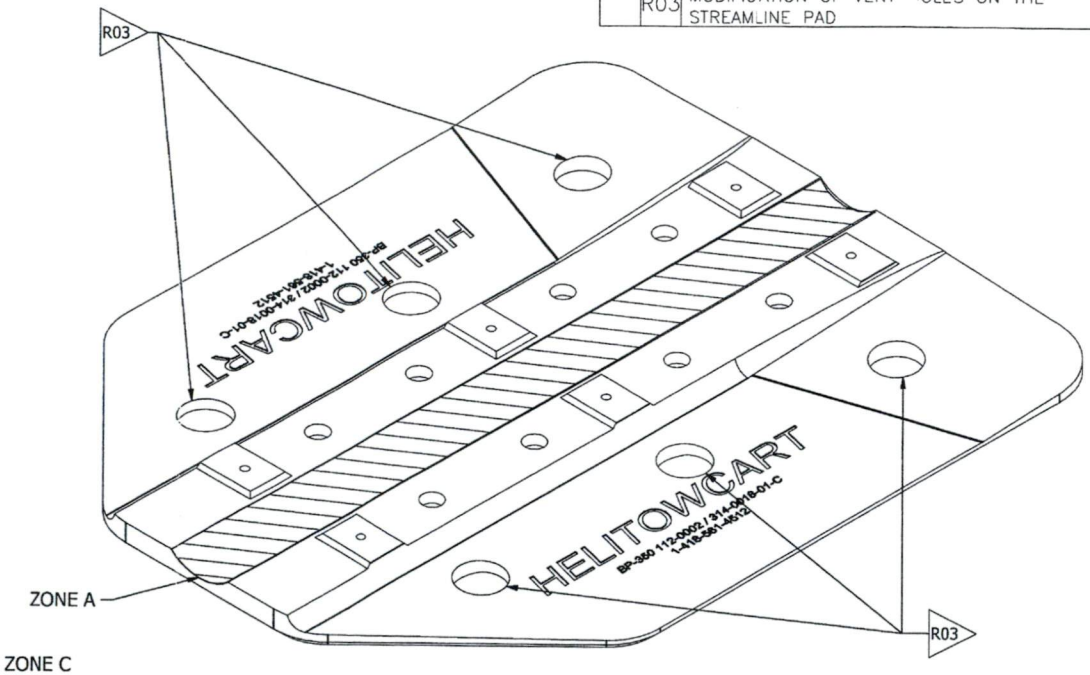
1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA



TOP



BOTTOM



ISO

REVISIONS			DR. & DATE	STRESS
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA				
ZONE	REV	DESCRIPTION		
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	

HELI TOW CART
Vanair Inc.
840, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. (418) 841-3312
Fax (418) 834-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE: | SIZE: B | DRAWING No. VNR106-S | REV R03

SCALE: NTS | CAD FILE # VNR106-S.dwg | SHEET: 3 OF 3

DWG No VNR106-S | 3 OF 3

BATCH #6
(first 16 delivered)

Amec Usinage inc.
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin, QC G3A 2K1
Phone: 418-878-4133
Fax: 418-878-2536

Packing List

Bill To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Ship To: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Shipment No: 28191
Shipment Date: 12/11/12
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 120166
Order Date: 10/12/12

Customer Code: VNR
Phone: (418) 561-4512
PO Number: NB-121012-01
Terms: Sur livraison/ on delivery

Item	Quantity Open	Shipped	Back Ord	Canceled	Unit	Description	Revision	Job Number
1	70	16	54		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355 Matériel Fourni par Amec	03	120166-01

Reçu
2012 12 11

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by: Sebastien Tremblay		2008 09 04

Fournisseur : Amec Usinage Contact Responsable : Mathieu Langevin

Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart. Date : 11-12-12

Instructions particulières:

Autrorisation de Helitowcart :

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

- Un écart de paramètres de production vs les spécifications,
- Un changement de fournisseur de matière première ou de type de matière première,
- Un changement de méthodes de fabrication. et/ou
- La sous-traitance d'activités d'activités de réalisation de la commande qui vous est donnée

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Instructions & Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: BEARPAW-BP350 PAD STREAMLINE	**Numéro de pièce:** 314-0018-01-S		**Rev:** R03
No. Lot (si applicable) :	**Numéro de dessin :** VNR106-S		**Quantité :** 16 70 Nrs
Paramètres à inspecter :	Échantillon	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	ST
5) Absence de contamination(ex rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	ST
Date de l'inspection :	**Quantité Relâchée :** 16		Mlangevin
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*** dc Mlangevin			QC
Nom et signature de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: *05 NOVEMBRE 2012*

Compagnie: AMEC USINAGE INC.
Company:

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : *120275*
Your order no :

Date expédié: *05 NOVEMBRE 2012*
Date shipped:

Notre no de commande: *49374*
Our order no.:

Description	Qté./Qty.	Specification :
UHMW SHEET BLACK VIRGIN *1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"*	*7 MCX* *1416 LBS*	*ASTM D 4020*

THYSSEN KRUPP QC2

Wendy Gallant

ThyssenKrupp Matériaux NA –Wendy Gallant

Formulaire; 7.5.3-3-902
Date ; 10 / 03 / 08

AMEC
USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number:	120166-01	# Pièce Client: 314-0018-01-5	Révision: R03
# Pièce AMEC:	VNR-106	Matériel: UHMW	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1		✓		1082	1.504	✓		1109	
2		✓			R.125	✓			
3		✓			.125	✓			
4		✓			.131	✓			
5		✓			.125	✓			
6		✓			.247	✓			
7		✓			2.130	✓			
8		✓			5.060	✓			
9		✓			5.810	✓			
10		✓			.257 .254	✓			
11		✓			.928	✓			
12		✓			.314	✓			
13		✓			4.56	✓			
14		✓			4.003	✓			
15		✓			R.75	✓			
16		✓			.50 x 140°	✓			
17		✓		1082	.120 .130	✓			
18		X		1082	.980	✓			
19		✓			5.931	✓			
20		✓			6.801	✓			
21		✓			7.192	✓			
22		✓			7.441	✓			
23		✓			7.581	✓			
24		✓			7.833	✓			
25		✓			7.64	✓			
26		✓			9.793	✓			
27		✓			11.37	✓			
28		✓			14.09	✓			
29		✓			15.71	✓			
30		✓			17.58	✓			
31		✓			.698 .348	✓			
32		✓			1.997	✓			
33		✓			3.994	✓			
34		✓			4.620	✓			
35		✓			8.38	✓			
36		✓			11.00	✓			
37		✓			13.640	✓		✓	
38		✓		1082	17.38	✓			

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par: Sebastien Demers Date: 11-12-12

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number:	120166-01	# Pièce Client:	314-0018-01-S Révision: R03
# Pièce AMEC:	VNR106	Matériel:	UHMW

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39		✓		1109	18.500	✓		1109	
40		✓			20.001	✓			
41		✓			23.720	✓			
42		✓			7.8	✓			
43		✓			3.14	✓			
44		✓			1.18	✓			
45		✓			R 2.006	✓			
46		✓			45°	✓			
47		✓			20.75	✓			
48		✓			19.25	✓			
49		✓			11.72	✓			
50		✓			10.25	✓			
51		✓			2.75	✓			
52		✓			1.25	✓			
53		✓			.12 x45°	✓			
54		✓			.5 TYP 2x	✓			
55		✓			.506	✓			
56		✓			20°	✓			
57		✓			10°	✓			
58		✓			R 1.5	✓			
59		✓			30°	✓			
60		✓		ST	.24 x45°	✓		ST	
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par: [signature] Date: 11-12-12

Job Number: 120166-01 Y:\Projet\VNR\VNR106\Inspection\F9-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Number: VNR106

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 120166-01 | #Pièce client: 314-018-01-5 | Rev:

Pièce AMEC: VNR106 | Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) | Autre:

Dim # (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce:11	Pièce:22	Pièce:33	Pièce:44	Pièce:53	Pièce:63	Pièce:70	Pièce:	Pièce:	Pièce:
1	1.500 +.005 -0	1.5035	1.503	1.503	1.503						
18	1.000 ±.030 -.030		.990	.980	1.005						
	# Emp.	1143	1143	1143	1143						
	Date	21-11	28-11	29-11	29-11						
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:11	Pièce:22	Pièce:33	Pièce:44	Pièce:53	Pièce:63	Pièce:70	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	OP #2										
33	4.00 ± .010	3.997	3.997								
55	.500 ± .010	.503	.503								
	# Emp.	1143	1143								
	Date	04-12-12	01-12								

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à Inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

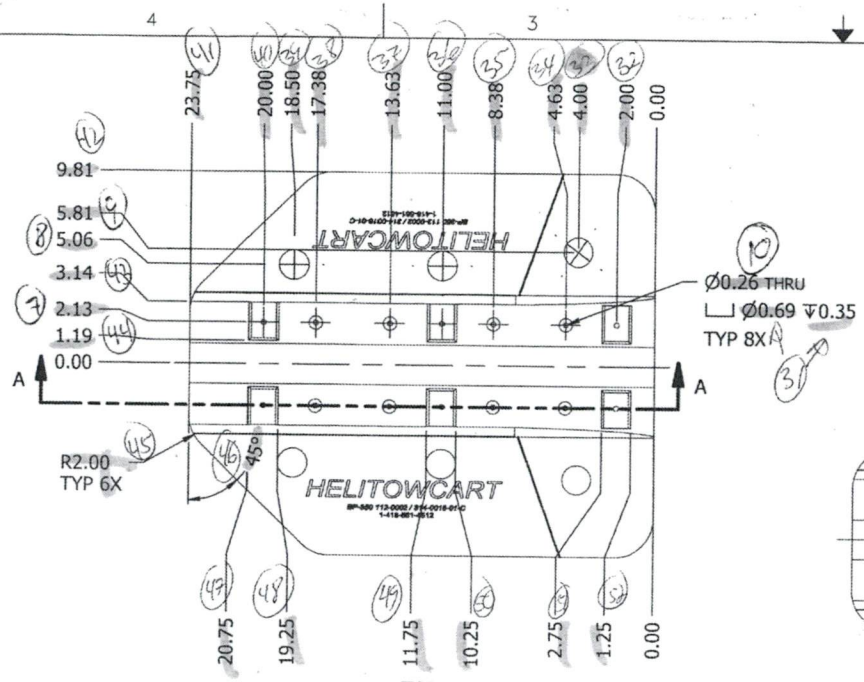
*Cote #1 pas aller en dessous de 1.500 S.V.P. et essayer les Expensives champs d'op2...

OUTILS QUI BOUGE = OP# 1 = 4, 34, 108

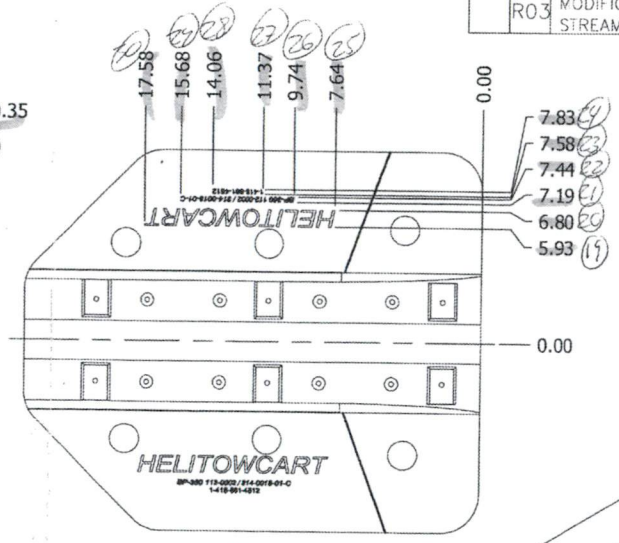
" " " = OP# 2 = 4, 15, 112, 111

FAITE : [illegible]

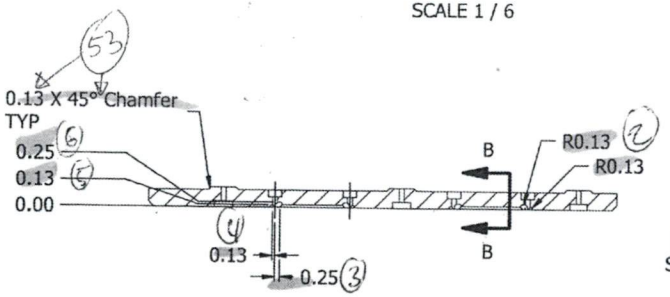
OP#2 : [illegible]



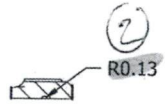
TOP
SCALE 1 / 6



TOP
SCALE 1 / 6

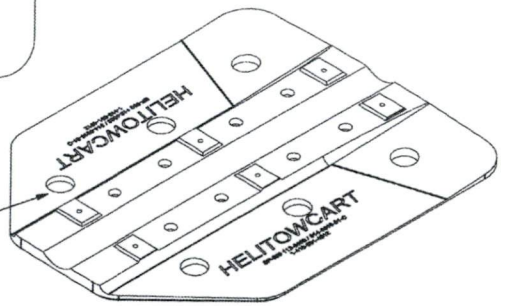


SECTION A-A
SCALE 1 / 6



DETAIL B
SCALE 1 / 6

Ø1.50 THRU



épaisseur: 1,00" +.030 -.030

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0018-01-S	PAD STREAM LINE	POLYETHYLENE UHMW	BLACK	1

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	

HELI TOW CART
Waterline
840 Mont-Vidocq
St-Eustache, Québec
Canada J7R 3E7
Tél. (418) 561-4512
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

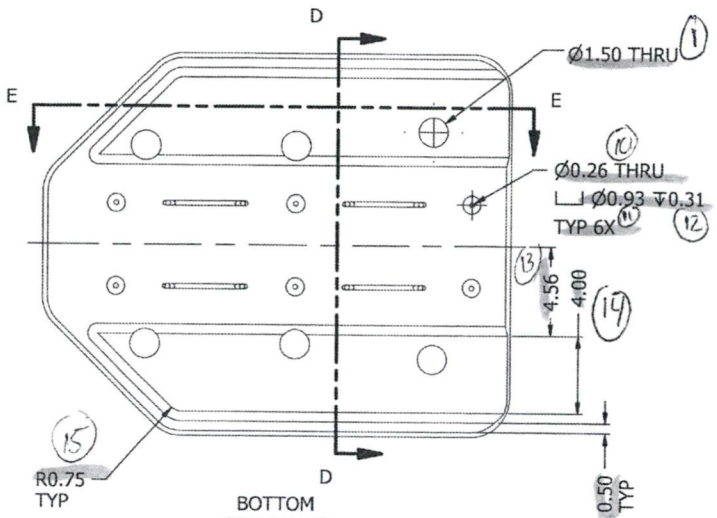
CAGE CODE: | SIZE: B | DRAWING No. VNR106-S | REV R03
SCALE: NTS | CAD FILE # VNR106-S.idw | SHEET: 1 OF 3

REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR. & DATE	STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION		
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

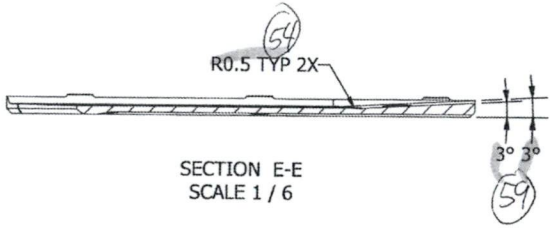
DWG No VNR106-S
REV R03
SHT 1 OF 3

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

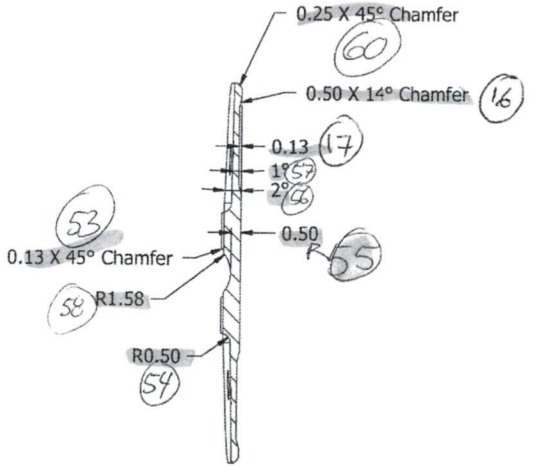
REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	STRESS
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	



BOTTOM
SCALE 1 / 6



SECTION E-E
SCALE 1 / 6



SECTION D-D
SCALE 1 / 6

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIES DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES XX ±0.030 XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE $\sqrt{}$
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROJECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	

HELI TOW CART
Vanier Inc.
340 Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3J5
Tél. (418) 841-4512
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

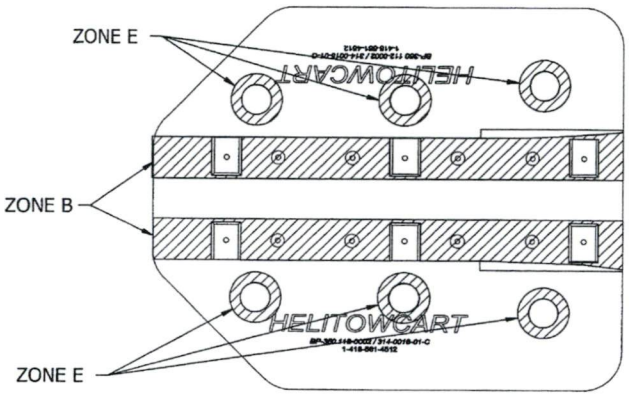
BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE	SIZE	DRAWING No.	REV
	B	VNR106-S	R03

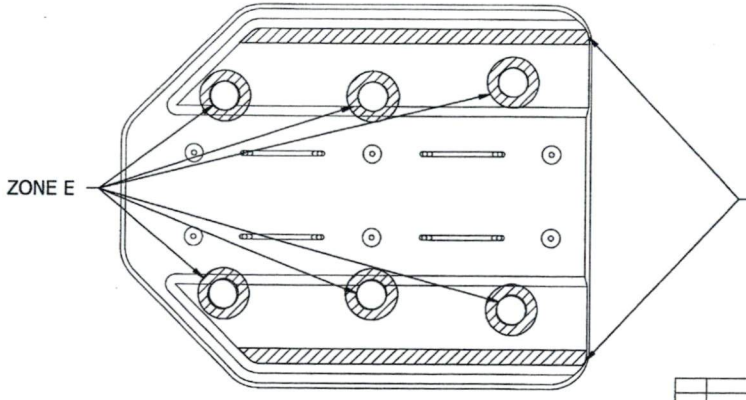
SCALE: NTS CAD FILE # VNR106-S.dwg SHEET: 2 OF 3

NOTE:

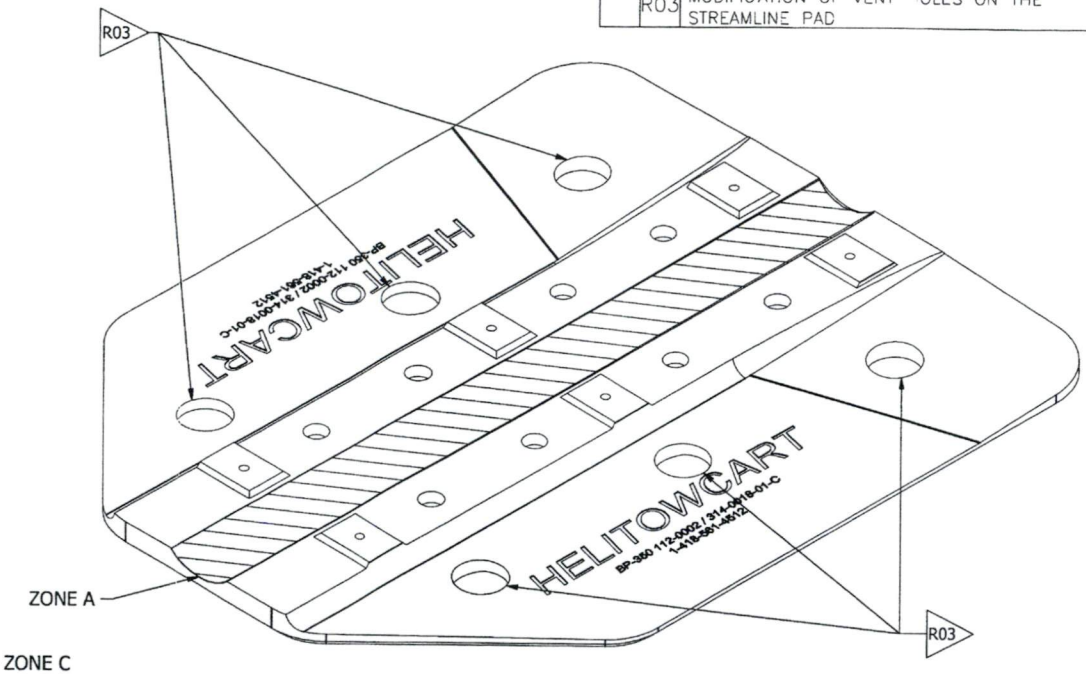
1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA



TOP



BOTTOM



ISO

REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR & DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	STRESS
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	

HELI TOW CART
Vanair Inc.
840, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S7
Tél. (418) 841-4512
Fax (418) 836-2291
www.helitow-cart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE:
SIZE: B
DRAWING No. VNR106-S
REV R03
SCALE: NTS
CAD FILE # VNR106-S.idw
SHEET: 3 OF 3

TWC No VNR106-S
3 OF 3

6+10+32 = 48 unités BATCH #5

AMEC
USINAGE
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1
Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No. de facture / Invoice no:	23010	**Vendeur / Salesman:**	Catherine Gagne
Date de facture / Invoice date:	04/05/11	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de client / Customer no:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	23010
No. de commande / Order no:	100562	**No. bon commande / PO number:**	SIGNATURE DE LA

Article / Item	Quantité / Quantity	Description	Révision	Prix unitaire / Unit price	Montant / Amount
1	6	VNR106 - Base Bearpaw 350/355	03	202.3300$ / CH	1,213.98 $

Expédié par / Ship via : Transporteur du client

	Sous-total / Sub-total:	**1,213.98 $**
	Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# 140959321	**TPS / GST 5%:**	**60.70 $**
# 1018364944	**TVQ / PST 8.5%:**	**108.35 $**
	Total / Invoice Total:	***1,383.03 $***
	Acompte / Paid to Date:	***0.00 $***
	Solde dû / Balance Due:	***1,383.03 $***

24.28 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 04/15/11

- 24.28
1358.75

Ch # 3324
2011-04-19

AMEC
USINAGE
110, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1
Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to: Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No. de facture / Invoice no:	23030	**Vendeur / Salesman:**	Catherine Gagne
Date de facture / Invoice date:	04/07/11	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de client / Customer no:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	23030
No. de commande / Order no:	100562	**No. bon commande / PO number:**	SIGNATURE DE LA

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	10	VNR106 - Base Bearpaw 350/355	03	202.3300$ / CH	2,023.30 $

Expédié par / Ship via : Transporteur du client

Sous-total / Sub-total:	**2,023.30 $**
Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# 140959321 TPS / GST 5%:	**101.17 $**
# 1018364944 TVQ / PST 8.5%:	**180.58 $**
Total / Invoice Total:	***2,305.05 $***
Acompte / Paid to Date:	***0.00 $***
Solde dû / Balance Due:	***2,305.05 $***

40.47 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 04/17/11

- 40.47

2264.58

Ch # 3324
2011-04-19

...IEC
...I N A G E
...Lacs
...Desmaures
...K1
Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to:
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to:
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No. de facture / Invoice no:	23073	**Vendeur / Salesman:**	Catherine Gagne
Date de facture / Invoice date:	04/13/11	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de client / Customer no:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	23073
No. de commande / Order no:	100562	**No. bon commande / PO number:**	SIGNATURE DE LA

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	32	VNR106 - Base Bearpaw 350/355	03	202.3300$ / CH	6,474.56 $

Expédié par / Ship via : **Transporteur du client**

	Sous-total / Sub-total:	**6,474.56 $**
	Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# 140959321	**TPS / GST 5%:**	**323.73 $**
# 1018364944	**TVQ / PST 8.5%:**	**577.85 $**
	Total / Invoice Total:	***7,376.14 $***
	Acompte / Paid to Date:	***0.00 $***
	Solde dû / Balance Due:	***7,376.14 $***

129.49 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 04/23/11

Ch #13336
2011-04-26

BATCH #5

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 13 Avril 2011

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

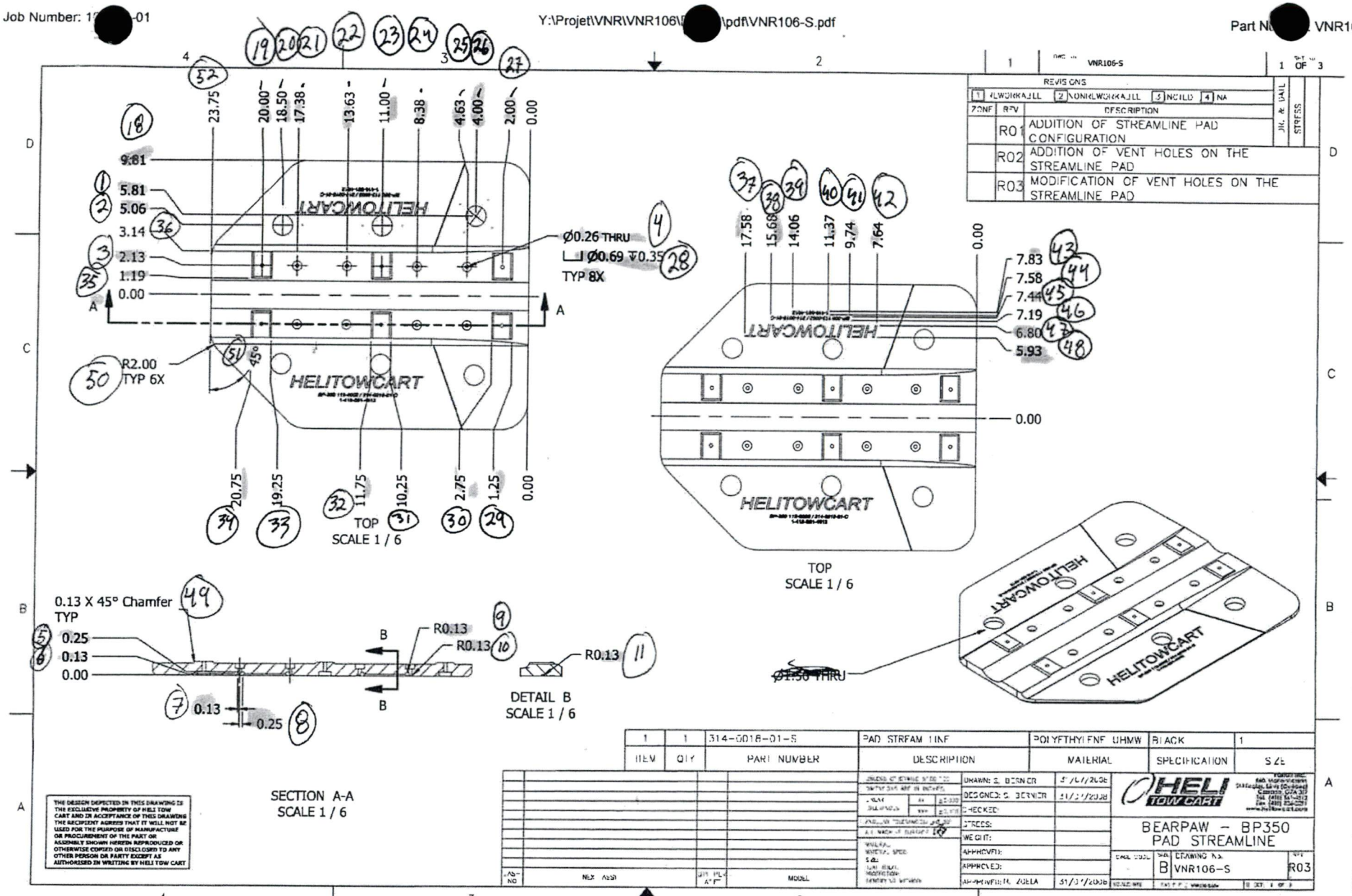
Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: ***Base Bearpaw 350/355***	Numéro de pièce: ***VNR106*** -	Rev: ***03***
No. Lot (si applicable) : 100562-01	Numéro de dessin : ***VNR106-S***	Quantité : 48

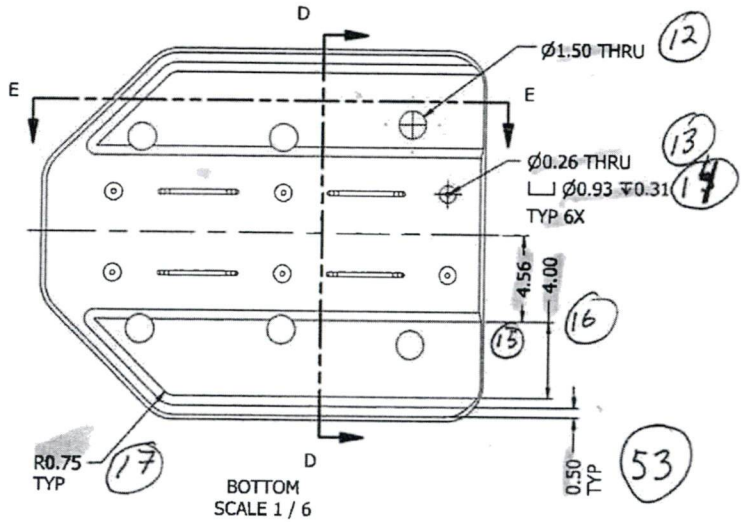
Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	X	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	X	ST
Date de l'inspection : 13 Avril 2011	Quantité Relâchée : 48		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ST
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

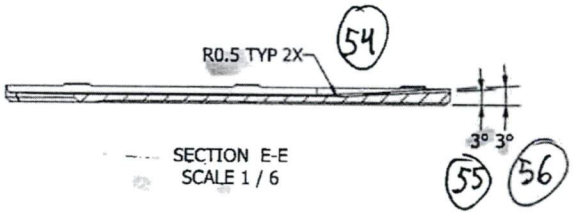

VNR106-S
1 OF 3
REVISIONS
1 ALWORKABLE 2 NONALWORKABLE 3 NOTED 4 NA
ZONE REV DESCRIPTION
R01 ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION
R02 ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD
R03 MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD
23.75 20.00 18.50 17.38 13.63 11.00 8.38 4.63 4.00 2.00 0.00
9.81 5.81 5.06 3.14 2.13 1.19 0.00
Ø0.26 THRU
⌖ Ø0.69 Ⓜ 0.35
TYP 8X
R2.00
TYP 6X
45°
20.75 19.25 11.75 10.25 2.75 1.25 0.00
TOP
SCALE 1 / 6
17.58 15.68 14.06 11.37 9.74 7.64 0.00
7.83 7.58 7.44 7.19 6.80 5.93
TOP
SCALE 1 / 6
0.13 X 45° Chamfer
TYP
0.25 0.13 0.00
R0.13 R0.13
0.13 0.25
SECTION A-A
SCALE 1 / 6
R0.13
DETAIL B
SCALE 1 / 6
Ø1.50 THRU
HELITOWCART
ITEM QTY PART NUMBER DESCRIPTION MATERIAL SPECIFICATION SIZE
1 1 314-0018-01-S PAD STREAM LINE POLYETHYLENE UHMW BLACK 1
DRAWN: S. BERNIER 31/07/2008
DESIGNED: S. BERNIER 31/07/2008
CHECKED:
STRESS:
WEIGHT:
APPROVED:
APPROVED: 31/07/2008
HELI TOW CART
BEARPAW - BP350
PAD STREAMLINE
SIZE B DRAWING NO. VNR106-S REV R03
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

Job Number: 1[redacted]-01 Y:\Projet\VNR\VNR106\[redacted]\pdf\VNR106-S.pdf Part N[redacted]: VNR10

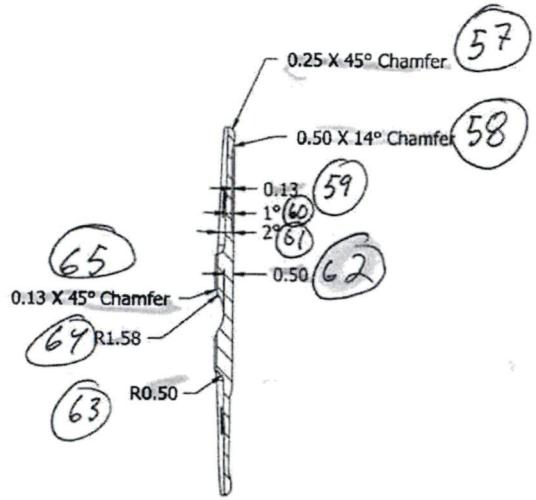
REVISIONS			
ZONE	REV	DESCRIPTION	JR. & DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	



BOTTOM
SCALE 1 / 6



SECTION E-E
SCALE 1 / 6



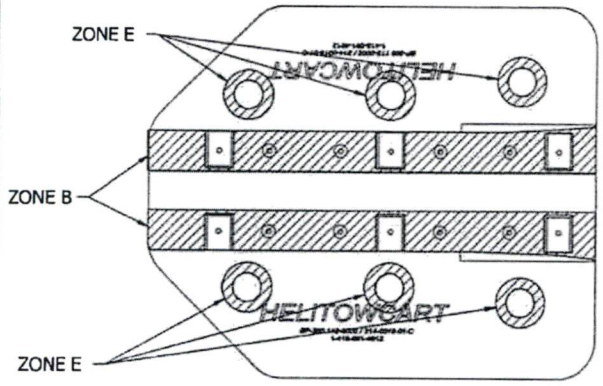
SECTION D-D
SCALE 1 / 6

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORIZED IN WRITING BY HELI TOW CART

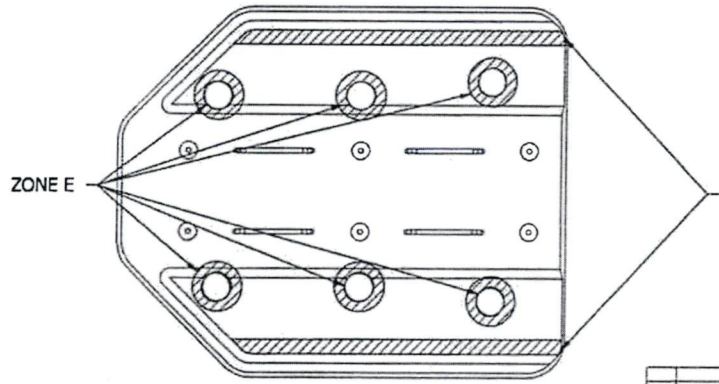
DRAWN: S. BERNIER	31/07/2018	HELI TOW CART	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2018	BEARPAW – BP350 PAD STREAMLINE	
CHECKED:			
STRESS:			
WEIGHT:		SIZE B	DRAWING NO. VNR106-S
APPROVED:			REV R03
APPROVED: EGELA	31/07/2018	SCALE: NTS	SHEET 2 OF 3

NOTE:

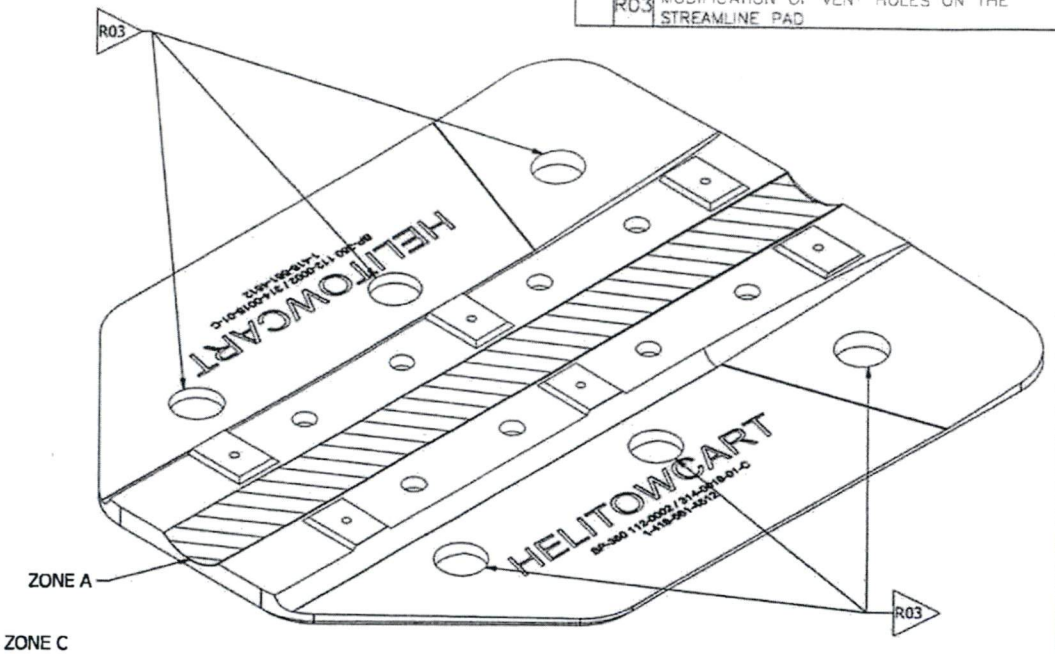
1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA



TOP



BOTTOM



ISO

REVISIONS				
1 XLWORKAJLL	2 KONKLWORKAJLL	3 NOTLD	4 NA	
ZONE	REV	DESCRIPTION	JIG & DAEL	STRESS
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THIS PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORIZED IN WRITING BY HELI TOW CART

DRAWN: E. BORNIER 31/01/2008
DESIGNED: G. BORNIER 31/01/2008
CHECKED:
STRESS:
WEIGHT:
APPROVED:
APPROVED: R. ZOELLA 31/01/2008

HELI TOW CART

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

SIZE B | DRAWING NO. VNR106-S | REV R03

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100562-01	# Pièce client: VNR106	Rev: 03	
# Pièce AMEC: VNR 106	Matériel: UHMW		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1		5.81	5.810	✓		1109	5.811	✓		1100
2		5.06	5.058	✓			5.059	✓		
3		2.13	2.125	✓			2.129	✓		
4		.260 thru	.261	✓			.261	✓		
5		.25	.250	✓			.251	✓		
6		.13	.130	✓			.130	✓		
7		.13	.130	✓			.130	✓		
8		.25	.247	✓			.248	✓		
9		R.13	R.130	✓			R.130	✓		
10		R.13	R.130	✓			R.130	✓		
11		R.13	R.130	✓			R.130	✓		
12		1.50 thru	1.502	✓			1.501	✓		
13		⌀.26 thru	.260	✓			.259	✓		
14		⌴ ⌀.93 ↧.31	⌴.930 ↧.303	✓			⌴.930 ↧.305	✓		
15		4.56	4.560	✓			4.561	✓		
16		4.00	4.00	✓			4.00	✓		
17		R.75	R.75	✓			R.750	✓		
18		9.81	9.8125	✓		1109	9.813	✓		
19		20.00	19.995	✓			19.999	✓		
20		18.50	18.50	✓			18.499	✓		
21		17.38	17.383	✓			17.383	✓		
22		13.63	13.632	✓			13.630	✓		
23		11.00	10.999	✓			10.999	✓		
24		8.38	8.386	✓			8.387	✓		
33		4.63	4.628	✓			4.629	✓		
34		4.00	3.999	✓			3.999	✓		
35		2.00	1.998	✓			1.998	✓		
36		⌴ ⌀.069 ↧.35	⌴⌀.688 ↧.349	✓			⌴⌀.688 ↧.350	✓		
37	29	1.25	1.250	✓			1.250	✓		
38	30	2.75	2.760	✓			2.760	✓		
39	31	10.25	10.221	✓			10.221	✓		
40	32	11.75	11.760	✓			11.760	✓		
41	33	19.25	19.218	✓			19.218	✓		
42	34	20.75	20.748	✓			20.748	✓		
	35	1.19	1.185	✓			1.185	✓		

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran

IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): Date: 05/04/30

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100 562-01	# Pièce client: VNR106	Rev: 03	
# Pièce AMEC: VNR106	Matériel: UHMW		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
36		3.14	3.130	✓		1109	3.131	✓		1109
37		17.58	17.570	✓			17.560	✓		
38		15.68	15.8 3d	✓			15.8 3d	✓		
39		14.06	14.29 3d	✓			14.29	✓		
40		11.37	11.26 3d	✓			11.26	✓		
41		9.74	9.30 3d	✓			9.30	✓		
42		7.64	7.65 3d	✓			7.65 3d	✓		
43		7.83	7.86	✓			7.76	✓		
44		7.58	7.58	✓			7.54	✓		
45		7.44	7.45	✓			7.46	✓		
46		7.19	7.17	✓			7.17	✓		
47		6.80	6.8	✓			6.8	✓		
48		5.93	5.93	✓			5.93	✓		
49		.13 x 45° Chamfer	.120 x 45°	✓			.105 x 45°	✓		
50		R 2.00 6x	R 2.00 6x	✓			R 2.00 6x	✓		
51		45°	45°	✓			45°	✓		
52		23.75	23.750	✓			23.750	✓		
53		.50 typ	.50	✓			.50	✓		
54		R .5 typ 2x	R .5 typ 2x	✓			R .5 typ 2x	✓		
55		30°	30°	✓			30°	✓		
56		30°	30°	✓			30°	✓		
57		.25 x 45°	.25 x 45°	✓			.25 x 45°	✓		
58		.50 x 140°	.50 x 140°	✓			.50 x 140°	✓		
59		.13	.125	✓			.125	✓		
60		10°	10°	✓			10°	✓		
61		20°	20°	✓			20°	✓		
62		.50	.510	✓			.511	✓		
63		R .50	R.50	✓			R.50	✓		
64		R1.58	R1.58	✓			R1.58	✓		
65		.13 x 45°	.120 x 45°	✓		↓	.120 x 45°	✓		1109
66										
67										
68										
69										
70										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): [signature] Date: 05/04/30

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 100562201 | #Pièce client: Base Beaupaw 350/355 | Rev: 03 | /

Pièce AMEC: VNR 106 | Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) (5) | Autre: /

Dim # (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements									
		Pièce: 5	Pièce: 10	Pièce: 15	Pièce: 20	Pièce: 25	Pièce: 30	Pièce: 35	Pièce: 40	Pièce: 45	Pièce: 48
12	1.500 ± .030	1.501	1.501	1.501	1.501	1.503	1.501	1.501	1.500	1.501	1.501
	OP #1										
	# Emp.	1143	1143	1143	1143	2007	1143	1143	1143	1143	1109
	Date	30-03	30-03	30-03	30-03	31-03-11	31-03	31-03	31-03	31-03	31-03
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 10	Pièce: 20	Pièce: 30	Pièce: 40	Pièce: 48	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
26	4.00 ± .030	3.999	4.001	4.002	4.001	4.001					
62	.500 ± .010	.510	.510	.504	.504	.508					
	OP #2										
	# Emp.	1143	1158	1158	1158	2027					
	Date	04-04-11	11/04	12/04	12/04	13-04					

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à Inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: 25 MARS 2011

Compagnie: AMEC USINAGE INC.

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : 100928
Your order no :

Date expédié: 25 MARS 2011
Date shipped:

Notre no de commande: *W/O 884724*
Our order no.:

Description	Qté./Qty.	Specification :
UHMW SHEET BLACK VIRGIN *1.00" THICK X 48.0000" X 120.0000"*	*5 MCX* *1021 LBS*	*ASTM D 4020*

THYSSEN KRUPP QC2

ThyssenKrupp Matériaux NA – Elise Khawand

BATCH #4

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name: BERRAW PAD BP350S STREAMLINED	HTC Part No: 314 · 0018 - 01 - C
Supplier Part Information:	Supplier Part No: VNR 106-5

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	COTES CONFIRMÉES PAR INSP. FOURN.	SS./RAPPORT REÇU
B	1/LOT	PRESENCE DE TOUS LES TROUS	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'INSTALLENT BIEN	
D	1/LOT	PRESENCE CERTIF. CONFORMITÉ UHMW	
E	100%	SURFACE AU FINI REGULIER + ESTHETIQUE	
Inspection Plan approved by:			Date:

Inspection Records

Ok = Tinitials

Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se

BATCH (4)

Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no
2010 11 27	20 nb	101012-01a	ok NB	ok NB	ok NB	ok NB	ok NB	LN- 101127-01 NB

Notes

Date:	Comments:
2010 11 27	20 PADS REÇUS EN 3 OCCASIONS: 6 + 8 + 6 = 20.
	les 11, 16 et 18 nov. 2010.
	Fini de surface beaucoup mieux que batch précédente.

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

AMEC USINAGE

11[redacted] des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	21869	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	11/11/10	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-1010012-01a
No. de commande / Order no:	100119	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	10/04/10		

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

	Quantités / Quantities							
Article It[redacted]	Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description	Révision Revision	No. de Projet Project No.
1	20	6	14		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355	03	100119-01

RI

[redacted]
Pascal Julien
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 11 Nov. 2010

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note ; Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit:	Numéro de pièce:	Rev:
Base Bearpaw 350/355	***VNR106*** -	***03***
No. Lot (si applicable) : 100119-01	Numéro de dessin : ***VNR106-S***	Quantité : 06

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	x	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	x	ST
Date de l'inspection : 11 Nov. 2010	Quantité Relâchée : 6		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ST
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC
USINAGE

1 [redacted]e des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	21921	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	11/18/10	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-1010012-01a
No. de commande / Order no:	100119	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	10/04/10		

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

Article Item	Quantités / Quantities: Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description	Révision Revision	No. de Projet Project No.
[redacted]								
1	6	6	0		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355	03	100119-01

RI

[redacted]
Pascal Julien
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 18 Nov. 2010

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit:	Numéro de pièce:	Rev:
Base Bearpaw 350/355	***VNR106 -***	***03***
No. Lot (si applicable) : 100119-01	Numéro de dessin : ***VNR106-S***	Quantité : 14

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	x	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	x	ST
Date de l'inspection : 18 Nov. 2010	Quantité Relâchée : 6		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ST
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 16 Nov. 2010

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit:	Numéro de pièce:	Rev:
Base Bearpaw 350/355	***VNR106*** -	***03***
No. Lot (si applicable) : 100119-01	Numéro de dessin : ***VNR106-S***	Quantité : 14

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	x	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	x	ST
Date de l'inspection : 16 Nov. 2010	Quantité Relâchée : 8		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ST
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number:	100119-01	# Pièce client:	UNR106	Rev:	03
# Pièce AMEC:	UNR106	Matériel:	UHMW NPL		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	2e Inspection finale	C	N-C	# emp.
1				✓		1104	1.501	✓		1109
2			Balance du				.258	✓		
3							.933 x .311	✓		
4			Lot livré				3.998	✓		
5							4.564	✓		
6			antérieurement				.509	✓		
7			(12-11-10)				R.750	✓		
8							3°	✓		
9			voir ce rapport				3°	✓		
10			d'inspection-				R.500	✓		
11			ST-				1/4 x 45°	✓		
12							1/2 x 140°	✓		
13							.130	✓		
14							1°	✓		
							20°	✓		
16							.502	✓		
17							.129 x 45°	✓		
18							R.157	✓		
19							R.501	✓		
20							1.190	✓		
21							2.130	✓		
22							3.141	✓		
23							5.056	✓		
24							5.820	✓		
25							9.813	✓		
26							1.243	✓		
27							2.751	✓		
28							10.251	✓		
29							11.751	✓		
30							19.251	✓		
31							20.753	✓		
32							45°	✓		
33							R 2.00	✓		
34							23.751	✓		
35							19.998	✓		5

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): _____ Date: 16-11-10

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100119	# Pièce client: VNR 106	Rev: 03	
# Pièce AMEC: VnR 106	Matériel: UHMW NPL		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
36							18.498	X		1109
37							17.374	X		
38							13.622	X		
39							10.994	X		
40							8.372	X		
41							4.631	X		
42							3.999	X		
43							1.995	X		
44							17.556	X		
45							15.688	X		
46							14.073	X		
47							11.366	X		
48							9.751	X		
49							7.663	X		
							7.830	X		
51							7.582	X		
52							7.442	X		
53							7.192	X		
54							6.806	X		
55							5.922	X		
56							.130 x45	X		
57							.263	X		
58							.123	X		
59							.248	X		
60							R.131	X		
61							R.131	X		
62							R.130	X		
63							.258	X		
64							.690 x.35	X		
65										
66										
67										
68										
69										
70										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): _____ Date: 16-11-10

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 100119-01	# Pièce client: VNR106	Rev: 03	
# Pièce AMEC: VNR106	Matériel: UMMW NPL		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1			1.502	X		1086	1.501	X		1109
2			.261	X			259	X		
3			0.926 x .320	X			.930 x .310	X		
4			3.996	X			3.997	X		
5			4.566	X			4.561	X		
6			.508	X			.508	X		
7			R.750	X			R.75	X		
8			3°	X			3°	X		
9			3°	X			3°	X		
10			R.500	X			R.500	X		
11			1/4 x 45°	X			1/4 x 45°	X		
12			1/2 x 14°	X			1/2 x 14°	X		
13			.138	X			.130	X		
14			1°	X			1°	X		
15			2°	X			2°	X		
16			.505	X			.503	X		
17			.128 x 45°	X			.129 x 45°	X		
18			1.573	X			R1.574	X		
19			R.500	X			R.501	X		
20			1.185	X			1.190	X		
21			2.129	X			2.130	X		
22			3.140	X			3.141	X		
23			5.056	X			5.057	X		
24			5.816	X			5.819	X		
25			9.814	X			9.814	X		
26			1.245	X			1.246	X		
27			2.752	X			2.751	X		
28			10.248	X			10.250	X		
29			11.7525	X			11.752	X		
30			19.252	X			19.253	X		
31			20.753	X			20.754	X		
32			45°	X			45°	X		
33			R2.00	X			R2.00	X		
34			23.751	X			23.752	X		
35			19.999	X			19.998	X		

Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): _____ Date: 11-11-10

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number:	100119-01	# Pièce client: VNR106S	Rev: 03		
# Pièce AMEC:	VNR106	Matériel: UHMWNPL			

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
36			18.498	✓		1086	18.497	✓		1109
37			17.372	✓			17.373	✓		
38			13.621	✓			13.621	✓		
39			10.992	✓			10.993	✓		
40			8.370	✓			8.371	✓		
41			4.624	✓			4.630	✓		
42			3.998	✓			3.998	✓		
43			1.994	✓			1.995	✓		
44			17.578	✓			17.560	✓		
45			15.687	✓			15.688	✓		
46			14.072	✓			14.074	✓		
47			11.365	✓			11.367	✓		
48			9.740	✓			9.750	✓		
49			7.660	✓			7.661	✓		
50			7.028	✓			7.030	✓		
51			7.582	✓			7.583	✓		
52			7.440	✓			7.441	✓		
53			7.193	✓			7.193	✓		
54			6.806	✓			6.807	✓		
55			5.924	✓			5.925	✓		
56			.130x45°	✓			.130x45°	✓		
57			.262	✓			.262	✓		
58			.122	✓			.123	✓		
59			.248	✓			.249	✓		
60			R.130	✓			R.131	✓		
61			R.130	✓			R.130	✓		
62			R.130	✓			R.130	✓		
63			.258	✓			.259	✓		
64			Ø.688x.348	✓		686	.690x.350	✓		5
65										
66										
67										
68										
69										
70										

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
Indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): Date: 11-11-10

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 100119-01	#Pièce client: VNR 106	Rev: 03	
# Pièce AMEC: VNR 106-	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim.#	Dimension	Enregistrements									
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 3	Pièce: 5	Pièce: 7	Pièce: 9	Pièce: 11	Pièce: 15	Pièce: 20	Pièce:	Pièce:	Pièce:
63	.26 thru	.259	.260	0,262	0,259	0,257	.256	.257			
64	.64 ⌶ .35	.688 ⌶ .349	.680 ⌶ .349	0,689 ⌶ .350	0,688 ⌶ 0,355	0,686-.348	.687.348	.687.350			
18	R1.58	R1.572	R.1.572	1,571	1,570	R1,572	R1.57	R1.57			
16	.50	.50	.508	0,509	0,505	0,507	.506	.506			
	# Emp.	1109	1109	2007	2007	2007	1109	1109			
	Date	10-11-10	10-11-10	10-11-10	10-11-10	12-11-10	16-11-10	16-11-10			

(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur *Lot*	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

SABIC Polymershapes

SABIC Polymershapes
1665, 55 Avenue
Dorval , Quebec H9P 2W3
QST# 1214445316
PHONE:(514)422-1048 FAX:(514)422-1055

FACTURE

NO. DE FACTURE	M134169copy
DATE DE FACTURE	14.10.10
PRIS PAR	slawaskac
NO. D'INS. T.P.S.	856372750RT0001
Transporteur	

VENDU A: AMEC USINAGE INC

110 RUE DES GRANDS LACS
ST AUGUSTIN DE DESMAURES QC G3A 2K1
Canada

EXPEDIER A: AMEC USINAGE INC

110 RUE DES GRANDS LACS
ST AUGUSTIN DE DESMAURES QC G3A 2K1
Canada

A/C

CLIENT	EXPEDIER PAR	NO. DE T.P.S.	NO. DE T.V.P.	MOD. DE FACTURATION	BON DE COM.	PAGE	WHS.
AMEUSI	MIDLAND TRANS	CHARGE TPS			M40857	1	93

NO DU BON DE COM.	DATE D'EXP.	COND. DE TRANS	AGENT COMMERCIAL	N.B.L.	LETTRE DE TRANS	Date Shc.	Bureau
100199	14.10.10	PAYE D'AVANCE	MONTREAL OFFICE	01	888878-6	14.10.10	93

LN	PRODUIT	COM.	E/S	EXP.	UGS	DESCRIPTION	PRIX	PAR	SOUS-TOTAL
001	F93314753	20	0	20	EA	PLAQUES TIVAR 1000 - NOIR 1.00 X 23.875" X 19.812	61.50		1230.00
002	93030995	2	0	2	SHT	NYLOIL MDX PLATE .375 X 18 X 48 SVP DECOUPEZ MDX EN 35 MCX DE .8125" X 48"	174.97	SHT	349.94
005	0000007	1	0	1	EA	MERCI POUR VOTRE COMMANDE	.00	EA	0.00
						TPS Payable @ 5%			79.00
						TVP Payable			124.42
						S.V.P. ,PAYEZ CE MONTANT			1783.36

****
** SI VOUS NE RECEVEZ PAS ACTUELLEMENT NOS FACTURES PAR **
** COURRIEL OU TÉLÉCOPIEUR - VEUILLEZ NOUS FAIRE PARVENIR **
** VOTRE ADRESSE COURRIEL OU NUMÉRO DE TÉLÉCOPIEUR AU **
** # FAX: 1-866-759-1439 **
****

Envoyer Paiement: SABIC Polymershapes 9150 Airport Road Brampton ON L6S 6G1
Phn : (514)422-1048 Fax : (514)422-1055
Aucune marchandise ne peut etre retournee sans notre autorisation. Toute anomalie doit etre signalee dans un delai de 10 jours.

Sabic Polymershapes

1665 55TH avenue, Dorval QC H9P 2W3 Tel: 514-422-1048 Fax: 514-422-1055

CERTIFICATE OF CONFORMANCE

TO/A: AMEC USINAGE INC.

110 RUE DES GRANDS LAC

ST-AUGUSTIN DE DESMAURES,QC.

G3A 2K1

DATE: OCT. 18 , 2010

P.O.#: 100199

P.S.#: M40857

Quantity: 20 PCS

Material Grade & Color: TIVAR 1000 BLACK

Dimension: 1.00 X 23.875" X 19.812"

Lot #: 3412644

Manufacturer's Reference: 0000566047

Our Reference #: 00-D17233

Specification: N/A

The undersigned hereby certifies that the material(s) and the item(s) shipped herewith under the above purchase order and shipper, detailed above, are in conformance with all contractual and applicable government specifications and/or purchase order requirements.

Signed: Olga Kuchyna

Olga Kuchyna

Title: Quality Coordinator

OK

QUADRANT
ENGINEERING PLASTIC PRODUCTS

Quadrant EPP USA, Inc.
2120 Fairmont Avenue, P.O. Box 14235
Reading, PA 19612-4235

Certification

10/08/10

Ship to:
Sabic Polymershapes - Dorval
1665, 55 Avenue
Dorval, QC H9P 2W3
CANADA

Sold to:
SABIC Polymershapes - Dorval
1665, 55 Avenue
Dorval, QC H9P 2W3
Canada

This is to certify that
TIVAR 1000 COLORED Plate BLACK
1 x 48 x 120 IN
PRESS FINISH, STANDARD TOLERANCE
Item No: 03010110287

QC #: 3412644

Qty: 2.00 PC
Supplied against purchase order number: 00-D17233
Quadrant Order No: 0000566047

Date of MFG: 10/02/10

Specification/ Compliance: QUADRANT PRODUCT SUPPLIED UNDER THIS ORDER MEETS: ASTM D 4020-05 WITH A MOLECULAR WEIGHT OF 3.0 TO 6.2 MILLION G/MOL.
MANUFACTURED FROM USA.

Is designated as: TIVAR 1000 COLOR

And is essentially the: POLYMER

KNOWN AS ULTRA HIGH MOLECULAR WEIGHT POLYETHYLENE WITH A PIGMENT ADDITIVE

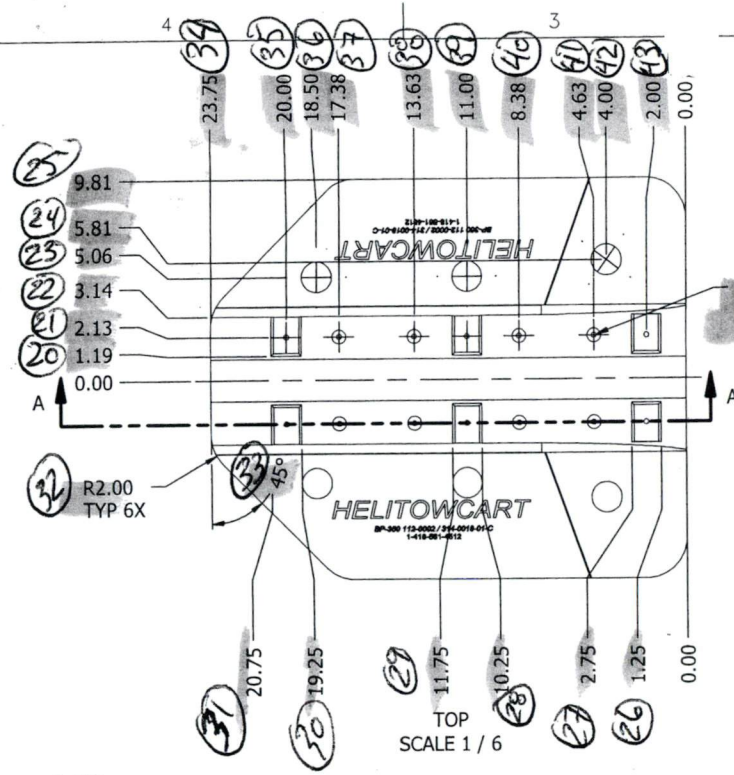
Additional:

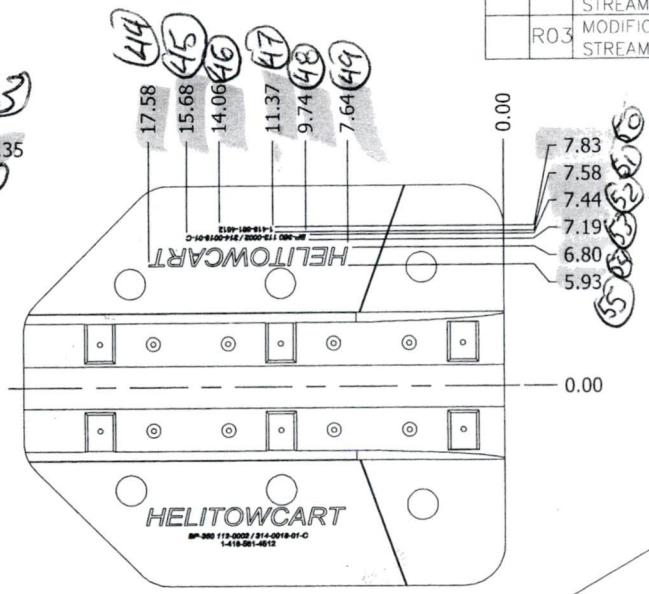
Service Center:

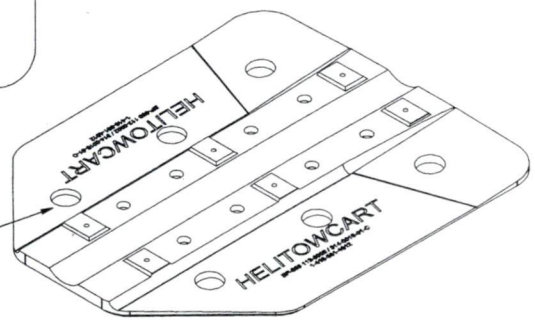
Quadrant EPP USA, Inc.

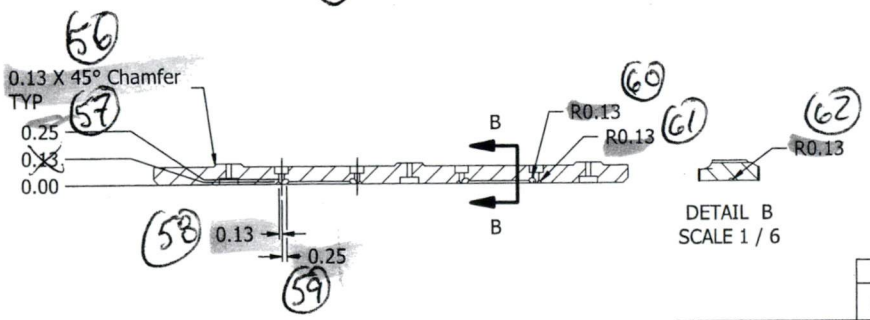
Stephanie C Marabella

Stephanie Marabella
Technical Sales Engineer











REVISIONS				
1 REWORKABLE	2 NON-REWORKABLE	3 NOTED	4 N/A	
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR #	DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

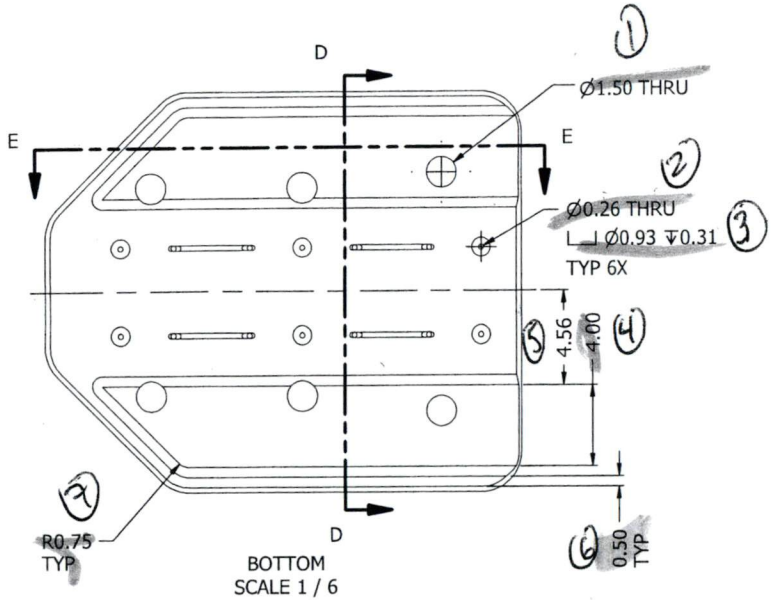
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314 0018 01 S	PAD STREAMLINE	POLYETHYLENE UHMW	BLACK	1

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES: FRAC ±.030, XX ±.010, XXX ±.005. MACHINE TO REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES. NO MACHINE SURFACE FINISH. MATERIAL SPEC: SIZE: HEAT TREAT: FINISH: IDENTIFICATION:	DRAWN: S. BERNIER	31/07/2003	HELI TOW CART	Heli Tow Cart Inc. 840 Notre-Dame Ouest, Ste-Nicolas, Lévis (Québec) Canada, G7A 2Y1 Tél. (418) 831-2812 Fax. (418) 836-2991 www.helitowcart.com	
	DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2003			
	CHECKED:				
	STRESS:		BEARPAW – BP350 PAD STREAMLINE		
	WEIGHT:				
	APPROVED:				
	APPROVED: M. ZELA	31/07/2008	SCALE: CODE: -	SIZE: B	DRAWING NO.: VNR106-S	REV: R03
DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ASSY	MODEL	SCALE: NTS	FILE: VNR106-S.idw	SHEET: 1 OF 3

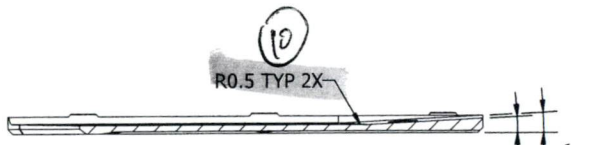
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DWG. No. VNR106-S — SHT. No. 2 OF 3

REVISIONS: 1 REWORKABLE 2 NON-REWORKABLE 3 NOTED 4 NA				
ZONE	REV.	DESCRIPTION	DR. IN DATE	STRESS
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

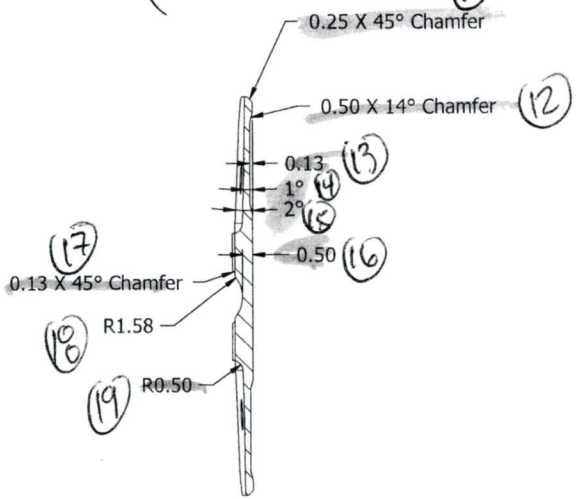


BOTTOM
SCALE 1 / 6



SECTION E-E
SCALE 1 / 6

(1.00 ÉPAIS. totale)



SECTION D-D
SCALE 1 / 6

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASS'Y	QTY PER ASS'Y	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES. LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.005. MACHINE TO CHAMFER 0.030. NO MACHINE SURFACE. MATERIAL: METAL FINISH: SIZE: HEAT TREAT: PROTECTION: IDENTIFICATION METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2003	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZOELA	31/07/2008	

HELI TOW CART
Vanarline.
640 Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3J7
Tél. (418) 831-4812
fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

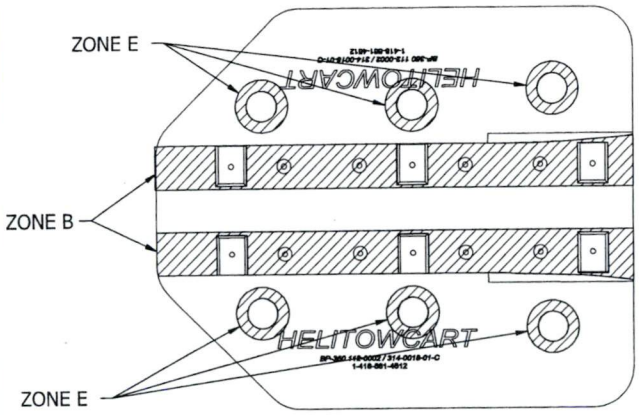
CAGE CODE	SIZE	DRAWING NO.	REV
	B	VNR106-S	R03

SCALE: NTS — SHEET 2 OF 3

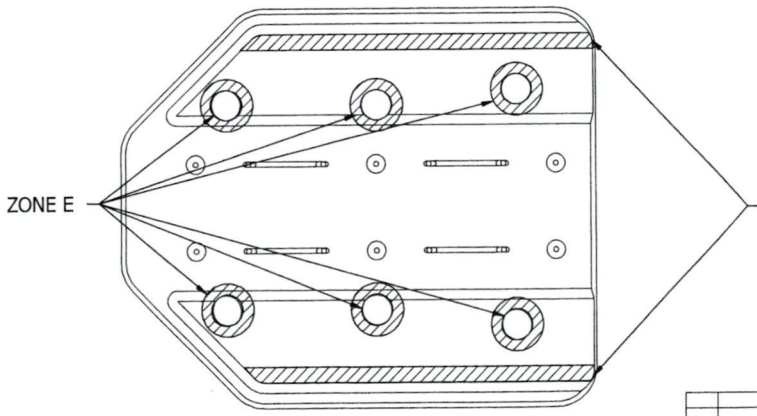
NOTE:

1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA

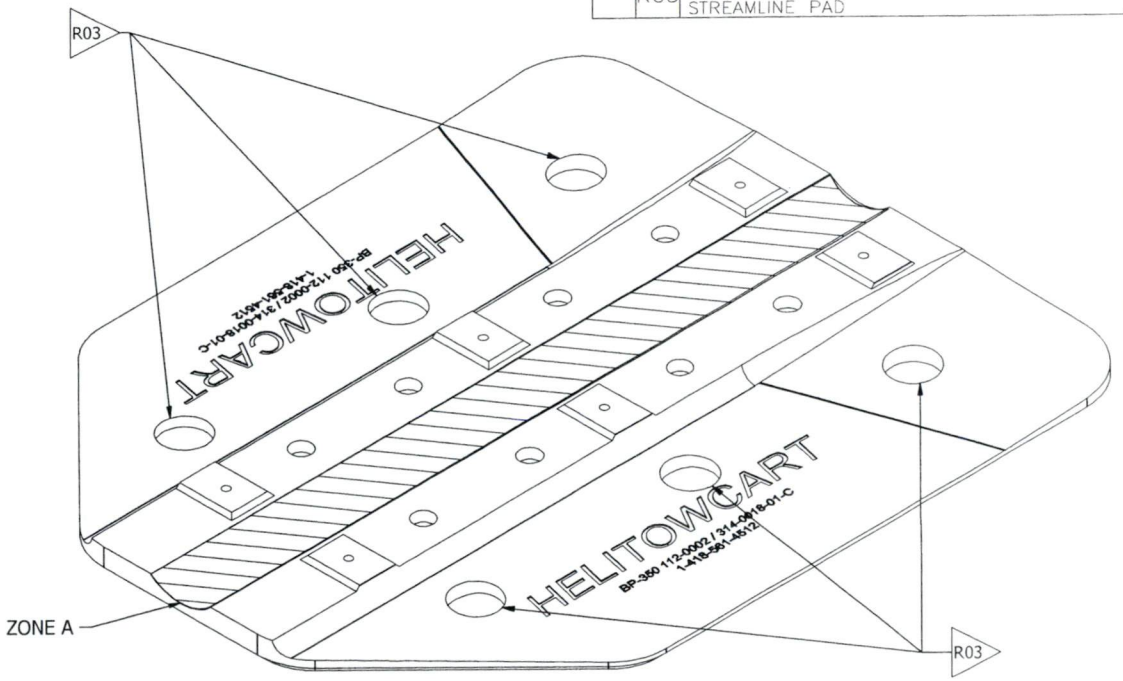
REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NON-REWORKABLE 3 NOTED 4 N/A			
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR & DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	STRESS
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	



TOP



BOTTOM



ISO

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ASSY	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES .XX ±.030 .XXX ±.010
ANG. TOLERANCES ±1°
ALL MACHINE SURFACES 125
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
WELDING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2003
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008
CHECKED:	
STRESS:	
WEIGHT:	
APPROVED:	
APPROVED: M. ZOELA	31/07/2008

HELI TOW CART
Vanair Inc.
850 Marie-Victorin
Blainville, Québec
Canada, J7A 3T9
Tel: (418) 561-1512
Fax: (418) 706-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE	SIZE	DRAWING NO.	REV
	B	VNR106-S	R03

SCALE: NTS | DO NOT SCALE VNR106-S.dwv | SHEET 3 OF 3

BATCH #3

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name:	HTC Part No:
BP350-S BEARPAW PAD STREAMLINED	314-0018-01-C
Supplier Part Information:	Supplier Part No: VNR 106-S

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	COTES CONFIRMÉES PAR MACHINISTES / RAPPORT REÇU	
B	1/LOT	PRESENCE TOUS LES TROUS (INCLUANT	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'INSTALLENT BIEN	
D	1/LOT	PRESENCE CERTIF CONF. UHMW (FAB)	
E	100% NEW	SURFACE AU FINI REGULIER & ESTHÉTIQUE	
Inspection Plan approved by: D. Boulanger			Date: 2010 06 08

Inspection Records

Ok = ✓initials — Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se

Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no
10.09.23	38	BATCH 3	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	NC	LN- → RNC 2100923-01
100608	7/38	BATCH3	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	LN-100608-01
10 07 06	8/38	BATCH3	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	MÊME
10 10 01	3/38	BATCH3	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	MÊME
	18/38							
	20 REFUSÉES ET RETOURNÉES AU FOURNISSEUR POUR REBUT RNC 2010923-01							
	DR 2010 10 14							

Notes

Date:	Comments:
100706	PADS REÇUS EN PETITS LOTS À MESURE QUE LE FINI DE SURFACE EST CORRIGÉ.
2010 10 14	AFIN DE FERMER CE DOSSIER: AVONS REFUSÉ 20/38 CAR MÊME S'ILS ONT TENTÉ DE REFAIRE LE FINI DE SURFACE, CE RÉSULTAT ÉTAIT INCONSISTANT ET L'ESTHÉTIQUE DES PADS N'ÉTAIT PAS À NOTRE SATISFACTION.

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

AMEC
USINAGE

[redacted]ue des Grands-Lacs
[redacted]ugustin-de-Desmaures
([redacted]ébec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	20539	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	06/08/10	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	100317-LB-02
No. de commande / Order no:	20090748	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	03/17/10		

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

Article Item	Quantités / Quantities: Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description	Révision Revision	No. de Projet Project No.
[redacted]	38	4	34		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355 Reprise sans frais pour le client car pièces non-conformes SPelletier	03	20090748-03

+3 en main reçus, pour éval.
= 7 - 38

RJ

[redacted]

Pascal Julien
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 20090748-03	#Pièce client: VNR 105	Rev:	
# Pièce AMEC: VNR 106	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre: 100%	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 1	Pièce: 2	Pièce: 3	Pièce: 4	Pièce: 5	Pièce: 6	Pièce: 7	Pièce: 8	Pièce: 9	Pièce: 10
1	0.375 ±.015	.363	.3615	0.360	0.3605	0.360	0.363	0.361	0.360	0.362	
	TOUCHÉ USINÉ PARTOUT	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	
	GRAVURE VISIBLE	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	
2	0.375 ±.015	.362	.362	0.360	0.360	0.3605	0.362	0.362	0.361	0.3605	
		1IER PCS									
		07-06-10									
	# Emp.	1143	1143	1143	1143	1050	1050	1050	1050	1050	
	Date	07-06	07-06	07-06	07-06	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	

(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 11	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
1	0.375 ±0.015										
	touché usiné partout										
	GRAVURE visible										
2	0.375 ±0.015										
	# Emp.										
	Date										

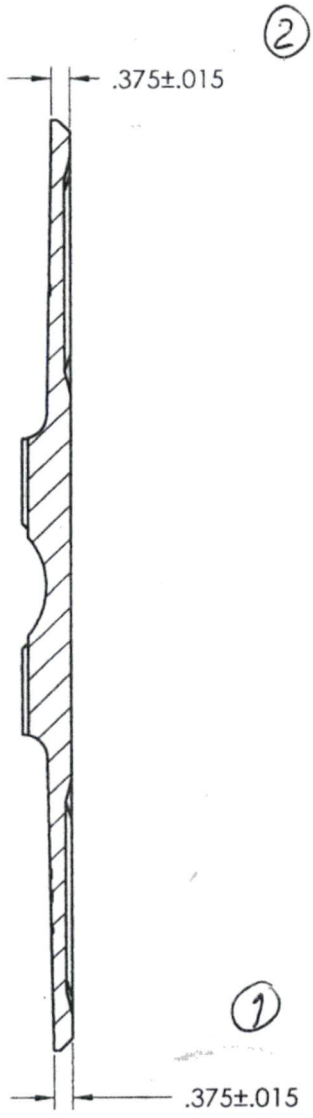
Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

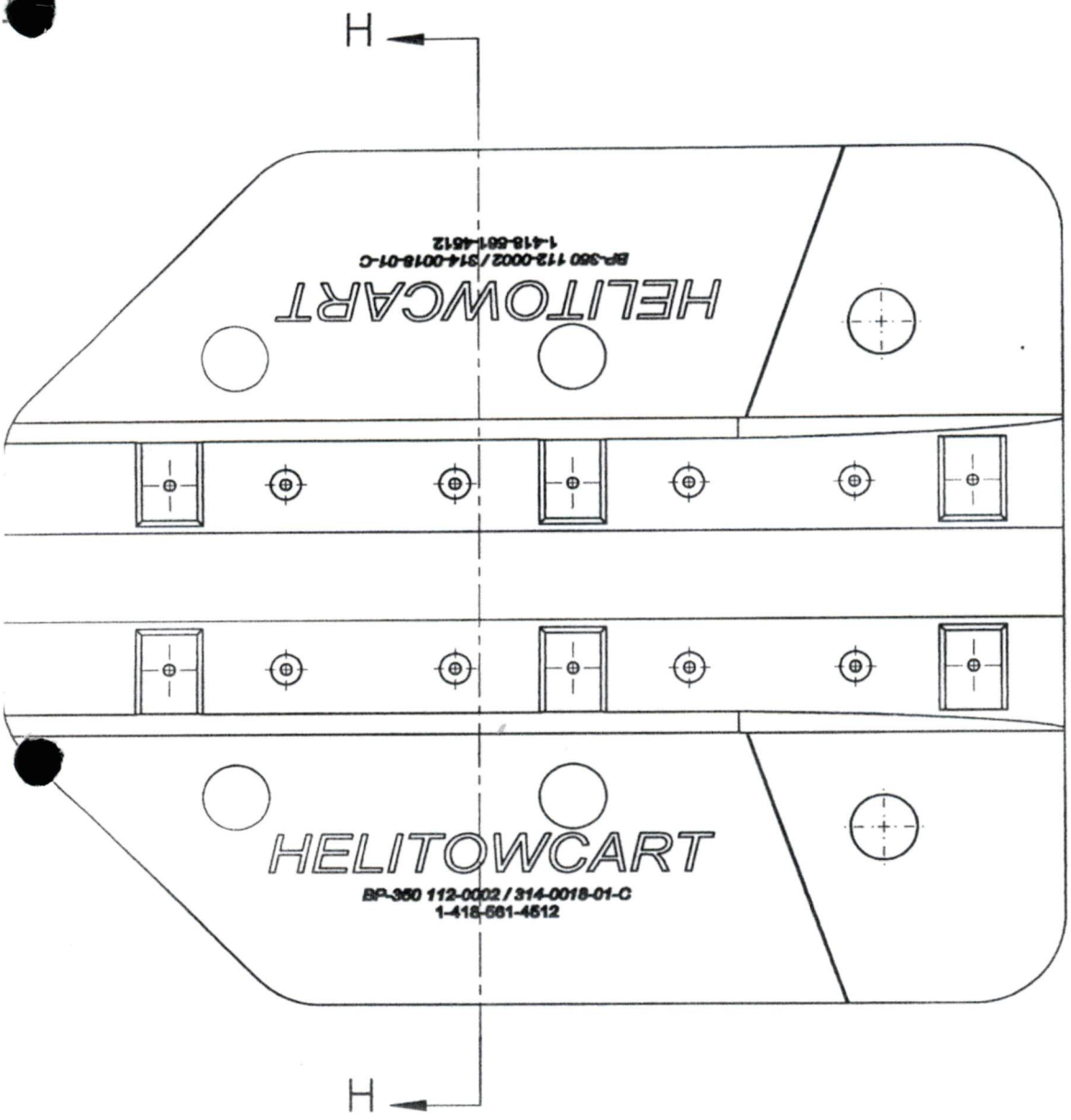
NOTE: RÉPARATION DU FINI DE SURFACE SELON ENTENTE AVEC VARIAIR

0.375 MAX : 0.390
MIN : 0.360

Réparation du fini de surface selon entente avec VA



SECTION H-H
SCALE 1 : 4



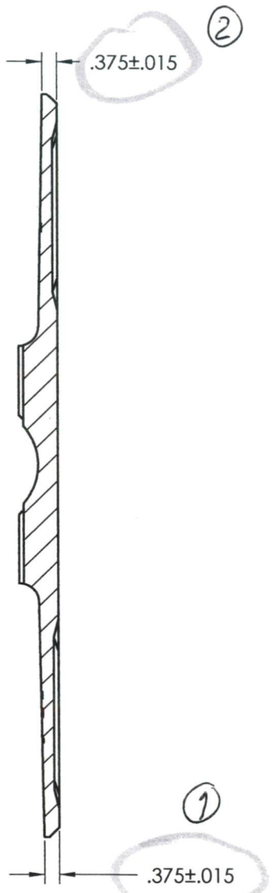
AMEC USINAGE

AMEC Usinage inc.
110, des Grand-Lacs
Saint-Augustin (Québec)
Canada, G3A 2K1
Tél. (418) 878-4133
Fax (418) 878-2536
www.amecusinage.com

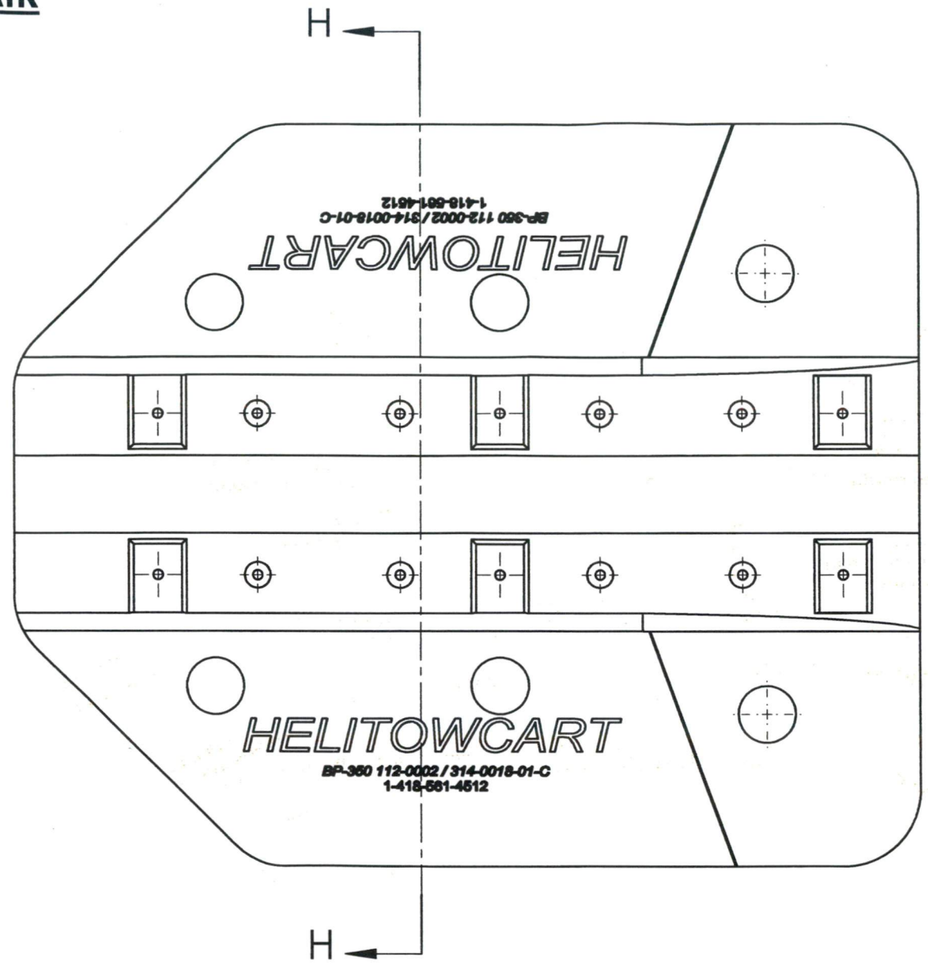
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.

TOLERANCES		Titre / Title:			Matériel / Material:	
X/X	± 1/32"	---			---	
X.X	± 1/64"	Dessiné par / Drawing by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Format:	Échelle / Scale:	# Page:
X.XX	± 0.010"	---	5/4/2010	B	1:1	1
X.XXX	± 0.005"	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #		Rev #:
Finish		---	---	A2007_09_BEARPAW_V22		---
ANGLES ± 1°		Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Alt part #		
		---	---	---		

Réparation du fini de surface selon entente avec VANAIR



SECTION H-H
SCALE 1 : 4



AMEC USINAGE
AMEC Usinage inc.
110, des Grand-Lacs
Saint-Augustin (Québec)
Canada, G3A 2K1
Tél. (418) 878-4133
Fax (418) 878-2536
www.amecusinage.com

CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L TORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.

TOLERANCES		Titre / Title:		Matériel / Material:	
X/X	± 1/32"	---		---	
X.X	± 1/64"	Dessiné par / Drawing by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Format:	Échelle / Scale:	# Page:
X.XX	± 0.010"	---	5/4/2010	B	1:1	1
X.XXX	± 0.005"	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #		Rev #:
Finish		---	---	A2007_09_BEARPAW_V22		---
ANGLES ± 1°		Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Alt part #		
		---	---	---		

Gmail by Google

Nathalie Barbeau <nbarbeauhelitowcart@gmail.com>

Autorisation de dérogation / ref: Pads de BearPaws BP350

3 messages

Nathalie Barbeau <nbarbeau@helitowcart.com> **Mon, May 3, 2010 at 3:46 PM**
To: mgosselin@amecusinage.com
Cc: Nathalie Barbeau <nbarbeauhelitowcart@gmail.com>, info@helitowcart.com

Objet: Prescription de réparation de pièces reçues non-conformes / Pads de BearPaws BP350

NCR no : 2010-04-23-nb-01

Produit : Pads de BearPaws BP350 / 314-0018-01-S Rev C/

Qté Lot : 38

Qté Rejetée : 38.

Description de la non-conformité :

Marques d'outil sur le dessus des pads rends le fini de surface inesthétique. Ne peut être vendu ainsi.

Prescription de disposition :

Ré-machiner en surface les deux zones touchées (la zone centrale entre les positions d'attache, et les ailettes, i.e. la zone où l'on retrouve la gravure de notre nom de compagnie de chaque coté de la zone centrale).

Nouvelles Conditions d'approbation de cette réparation avec dérogation :

1) Interruption d'outil autorisé en fin de course seulement, et ce en bordure de la section remontante à l'arrière seulement. Aucun arrêt d'outil ne peut être accepté ailleurs qu'en bout de course. Le profil doit être continu et ne doit pas laisser voir un manque de maitrise ou une irrégularité du procédé.

2) Tolérance maximale autorisée pour l'amincicement du pad : -.0150"

Rapport d'inspection :

Nous comptons sur votre équipe pour nous fournir un nouveau rapport d'inspection confirmant les mesures

obtenues lors de l'inspection des paramètres de cette reprise.

Merci beaucoup,

Nathalie Barbeau

VP Commercial Affairs

Helitowcart (Vanair inc.)

877A Alphonse-Desrochers

St-Nicolas, Levis,

Quebec, Canada, G7A 5K6

main tel: +1 418 561 4512

plant tel: +1 418 836 4525

plant fax:+1 418 836 4575

nbarbeau@helitowcart.com

info@helitowcart.com

www.helitowcart.com

Mario Gosselin <mgosselin@amecusinage.com> **Tue, May 4, 2010 at 8:35 AM**
To: Nathalie Barbeau <nbarbeau@helitowcart.com>

Bonjour Mme. Barbeau,

Nous avons avancé la réparation des pad, seulement nous avons remarqué que du au fléchissement de la plaque, il impossible de respecter la tolérance demandé. Si nous demeurons dans le 0.015'' demandé, nous allons réchapper environs 5 plaques, si on accepte 0.010'' de moins on les réchappe toutes. Si on ne descend pas suffisamment il reste des traces de l'ancien usinage. Je sais que vous avez une crainte en ce qui consterne le fais de baisser cette cote, sauf que 0.010 de pouce représente environ l'épaisseur de 3 feuilles de

papier. C'est très peut. Si c'est non acceptable la seul solution qui reste est de refaire la job au complet, dans ce cas il faudra compter 3 semaines de délais.

J'attends de vos nouvelles la dessus.

Merci.

Mario Gosselin

Estimateur-chargé de projet

110, rue des Grands-Lacs

Saint-Augustin (Québec) G3A 2K1

Tél.: (418) 878-4133, poste 223

Téléc.: (418) 878-2536

www.amecusinage.com

Email: mgosselin@amecusinage.com

AVIS:

Ce message et toute pièce jointe sont la propriété d'Amec Usinage et sont destinés à l'intention exclusive de son ou ses destinataires; ils sont de nature confidentielle et peuvent constituer une information privilégiée. Si vous n'êtes pas le destinataire du message, vous n'êtes pas autorisé à utiliser, à copier ou à divulguer le contenu de celui-ci ou de ses pièces jointes. Si vous avez reçu ce message par erreur, veuillez en aviser immédiatement l'expéditeur par retour de courriel et supprimer ce message ainsi que tout document joint de votre système. Merci

NOTICE:

This message and any attachments are confidential property of Amec Usinage inc. and are intended solely for the named recipients or entity to whom this message is addressed. If you are not the intended recipient, you are hereby notified that any review, retransmission, conversion to hard copy, dissemination or other use of this message and any attachments is strictly prohibited. If you have received this message in error please inform the sender by e-mail and destroy the message and the attachments. Thank you

De : Nathalie Barbeau [mailto:nbarbeau@helitowcart.com]
Envoyé : Monday, May 03, 2010 3:47 PM
À : mgosselin@amecusinage.com
Cc : 'Nathalie Barbeau'; info@helitowcart.com
Objet : Autorisation de dérogation / ref: Pads de BearPaws BP350

[Quoted text hidden]

Nathalie Barbeau <nbarbeauhelitowcart@gmail.com> **Tue, May 4, 2010 at 10:34 AM**
To: Nathalie Barbeau <nbarbeau@helitowcart.com>

Allo Mario,
Voici tel que discuté nos préoccupations ainsi que les nouvelles tolérances acceptées en dérogation:

1) J'accepte une tolérance de -0.025". Il sera essentiel que cette tolérance ne soit pas dépassée particulièrement au centre car cette surface est déjà très mince par en dessous.

2) Il est essentiel que les pads ne gauchissent pas trop. Max: +/- 1mm. (Il ne faut pas que ce soit visible à l'oeil nu).

Nathalie

2010/5/3 Nathalie Barbeau <nbarbeau@helitowcart.com>
[Quoted text hidden]

Nathalie Barbeau

From: Nathalie Barbeau [nbarbeau@helitowcart.com]
Sent: May 3, 2010 3:47 PM
To: 'mgosselin@amecusinage.com'
Cc: 'Nathalie Barbeau'; 'info@helitowcart.com'
Subject: Autorisation de dérogation / ref: Pads de BearPaws BP350
Objet: Prescription de réparation de pièces reçues non-conformes / Pads de BearPaws BP350

NCR no : 2010-04-23-nb-01
Produit : Pads de BearPaws BP350 / 314-0018-01-S Rev C/
Qté Lot : 38
Qté Rejetée : 38.

Description de la non-conformité :
Marques d'outil sur le dessus des pads rends le fini de surface inesthétique. Ne peut être vendu ainsi.

Prescription de disposition :
Ré-machiner en surface les deux zones touchées (la zone centrale entre les positions d'attache, et les ailettes, i.e. la zone où l'on retrouve la gravure de notre nom de compagnie de chaque coté de la zone centrale).

Nouvelles Conditions d'approbation de cette réparation avec dérogation :

1) Interruption d'outil autorisé en fin de course seulement, et ce en bordure de la section remontante à l'arrière seulement. Aucun arrêt d'outil ne peut être accepté ailleurs qu'en bout de course. Le profil doit être continu et ne doit pas laisser voir un manque de maitrise ou une irrégularité du procédé.
2) Tolérance maximale autorisée pour l'amincicement du pad : -.0150"

Rapport d'inspection :
Nous comptons sur votre équipe pour nous fournir un nouveau rapport d'inspection confirmant les mesures obtenues lors de l'inspection des paramètres de cette reprise.

Merci beaucoup,

Nathalie Barbeau
VP Commercial Affairs

Helitowcart (Vanair inc.)
877A Alphonse-Desrochers
St-Nicolas, Levis,
Quebec, Canada, G7A 5K6
main tel: +1 418 561 4512
plant tel: +1 418 836 4525
plant fax:+1 418 836 4575
nbarbeau@helitowcart.com
info@helitowcart.com
www.helitowcart.com

cescure tolerat
0,05" ⇒ 1.27 mm

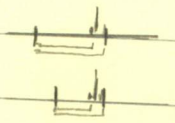
0,03" ⇒ 0,76 mm

0,025" ⇒ 0,63 mm

0,015" ⇒ 0,38 mm

0,010" ⇒ 0,25 mm

0,005" ⇒ 0,12 mm



partie épaisse

partie mince

9,5 m

0,13" ⇒ 3,3 mm

6.2 mm
− 0.7 mm
5,5 m

> 20%

5 mm

Helitowcart – **NON CONFORMITY report**	F80-02	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Section A - Non conformity description

Product / Output: BP350 - PAD STREAMLINED	**NCR:** 2010-04-23-nb-01 yyyy-mm-dd-initials-#
Product no : 314. 0018-01-C	ASS no: —
Non conformities:	CARPAR no: —
· FINI DE SURFACE IRREGULIER.	
MARQUES D'OUTIL ONT RENDU SURF. INACC.	Supplier: SMEC USINAGE
· NE RENCONTRE PAS EXIGENCES	Supplier ref no:
ESTHETIQUES MINIMALES	
VU VALEUR DU PRODUIT SUR MARCHÉ)	Quantity rejected: ~~33~~
Initiated by: N. Barbeau Date: 2010 04 23	Quantity in the lot: ~~33~~

Section B – Prescribed disposition

Decision & notes:	☐ Wait ☐ Discard ☒ Return to supplier	☒ Repair ☐ Use as is ☐ Derogation (=use as is with or without repair)

VOIR NCR ORIGINALE POUR SUITE DOSS

Actions	Resp	Verified by
1- RE MACHINER POUR UNIFORMISER		
LA SURFACE DES PADS & AINSI		
ELIMINER LES MARQUES D'OUTIL		
TROP APPARENTES.		
Prescribed by: N. Barbeau Date:		

Section C – Final verification

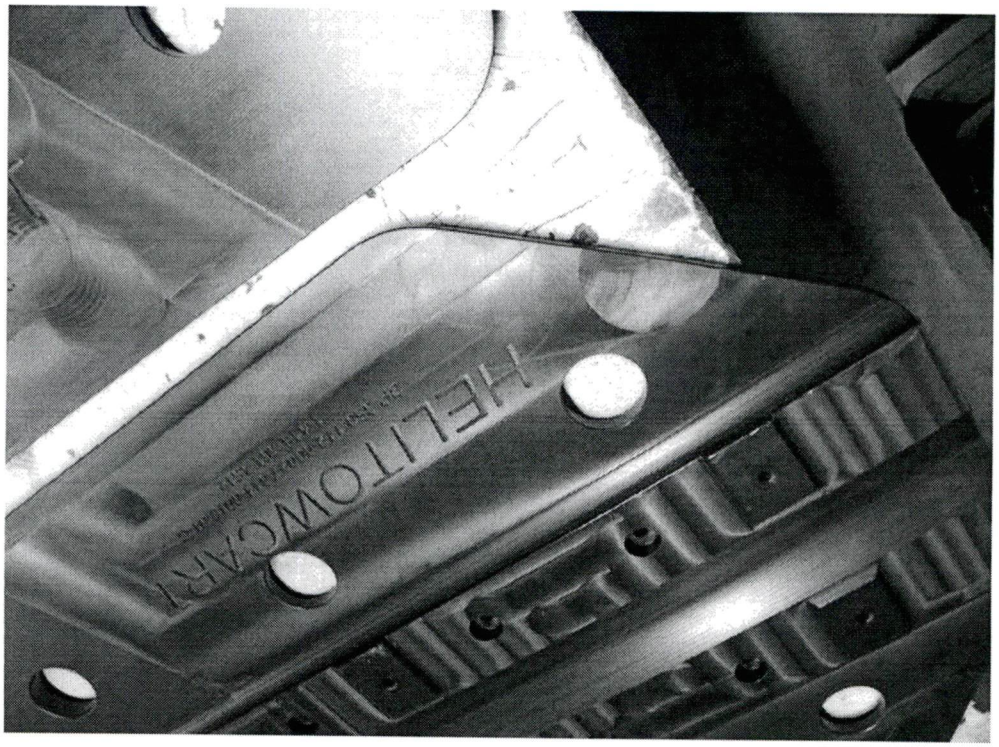
Decision & notes:
Closed by: Date:

HELITOW CAR

HELITOW




HEITO MOTOCARRI


HELLTOWCARN

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 2
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Mario Gosselin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 14 Avril 2010

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Base Bearpaw 350/355	Numéro de pièce: ***VNR106*** -	Rev: ***03***
No. Lot (si applicable) : 20090748-01	Numéro de dessin : ***VNR106-S***	Quantité : 38

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	
4) Absence de bavures	10% pièces	OUI	
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	OUI	
Date de l'inspection :14 Avril 2010	Quantité Relâchée : 38		
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*		oui	

Nom de l'inspecteur :
(s.v.p. lettres moulées) Mathieu Langevin / Sébastien Tremblay

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: *22 MAR 2010*

Compagnie: AMEC USINAGES INC.
Company:

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : *200900957*
Your order no :

Date expédié: *22 MAR 2010*
Date shipped:

Notre no de commande: *795746*
Our order no.:

Description	Qté./Qty.	Specification :
UHMW SHEET BLACK VIRGIN	*38 MCX*	*ASTM D 4020*
.1.00" THICK X 23.8750" X 19.8120"	*615 LBS*	

Wendy Gallant

ThyssenKrupp Matériaux NA –Wendy Gallant

Job Number: 20090748-01 Y:\Projet\VNR\VNR106\Inspection\F3-R8 Inspection première pièce de production.xls Part Number

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 20090748-01	# Pièce client: VNR 106	Rev: 03	
# Pièce AMEC: VNR106	Matériel: UHMW NOIR		

Echantillonnage en cours de production selon NQA4

****Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C****

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp	Inspection finale	C	N-C	# emp
1		23.75	23.752	✓		1109	23.749	✓		HL
2		20.00	20.007	✓			19.995	✓		
3		18.50	18.507	✓			18.500	✓		
4		17.38	17.384	✓			17.379	✓		
5		13.63	13.633	✓			13.631	✓		
6		11.00	10.998	✓			10.004	✓		
7		8.38	8.381	✓			8.379	✓		
8		4.63	4.633	✓			4.629	✓		
9		4.00	3.999	✓			3.996	✓		
10		2.00	1.999	✓			1.996	✓		
11		.26 thru	.259 thru	✓			0.260	✓		
12		⊔ .69 ↓ .35	.686 ↓ .350	✓			0.689 ↓ 0.352	✓		
13		typ 8x	typ 8x	✓			8x	✓		
14		1.25	1.248	✓			1.249	✓		
15		2.75	2.756	✓			2.758	✓		
16		10.25	10.245	✓			10.246	✓		
17		11.75	11.762	✓			11.7535	✓		
18		19.25	19.25	✓			19.241	✓		
19		20.75	20.746	✓			20.746	✓		
20		R2.00	R2.00	✓			R 2.00	✓		
21		45°	45°	✓			45°	✓		
22		1.19	1.173	✓			1.179	✓		
23		2.13	2.124	✓			2.126	✓		
24		3.141	3.117	✓			3.123	✓		
25		5.06	5.061	✓			5.060	✓		
26		5.81	5.811	✓			5.805	✓		
27		9.81	9.818	✓			9.813	✓		
28		17.58	17.570	✓			17.573	✓		
29		15.68	15.686	✓			15.685	✓		
30		14.06	14.060	✓			14.062	✓		
31		11.37	11.375	✓			11.374	✓		
32		9.74	9.74	✓			9.740	✓		
33		7.64	7.657	✓			7.650	✓		
34		7.83	7.840	✓			7.835	✓		
35		7.58	7.595	✓			7.592	✓		1050

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM: CMM CO: Comparateur optique GNG: Go no Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P: Pige RA: Rapporteur d'angle R: Ruggosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): A. Lauzon Date: 14-04-10

AMEC USINAGE

Inspection de première pièce (FAI) /étape de production

Job Number: 20090748-01	# Pièce client: VNR106	Rev: 03	
# Pièce AMEC: VNR106	Matériel: UHMW NOIR		

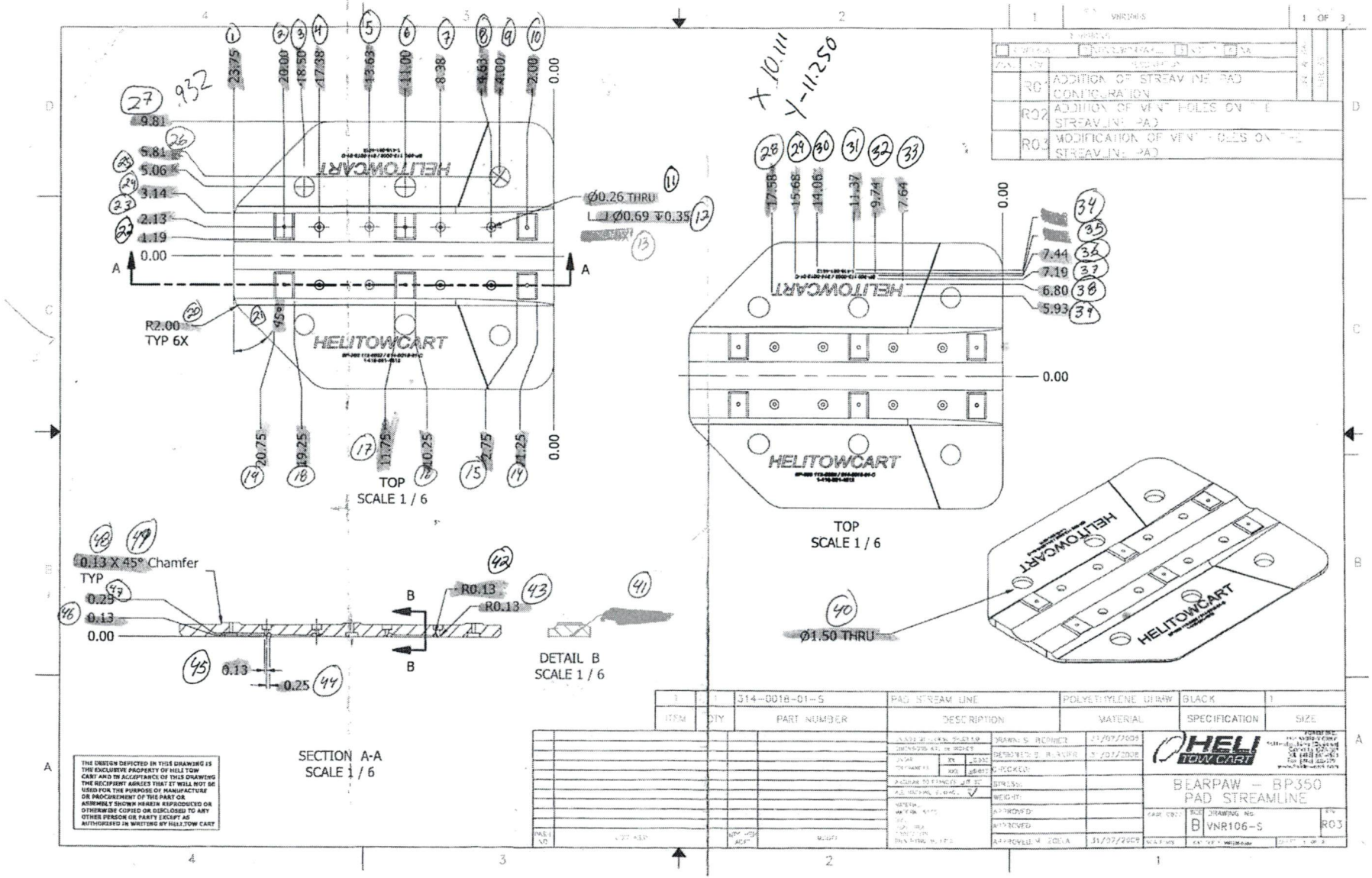
Echantillonnage en cours de production selon NQA4

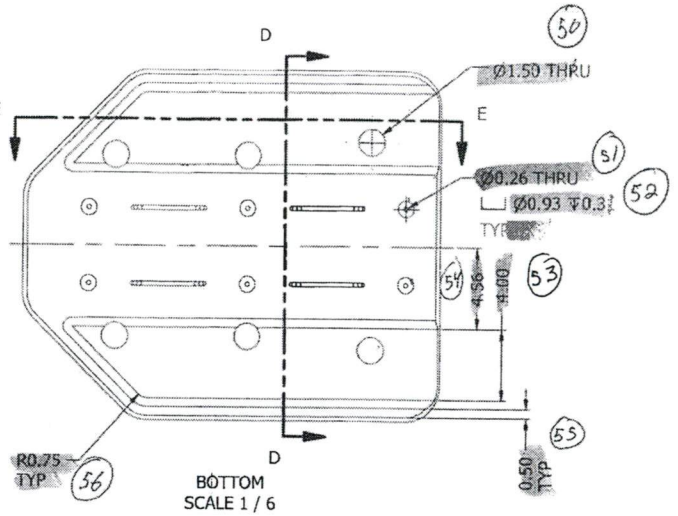
Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C*

#	Outil de mesure	Dimension et tolérance	Inspection 1er piece	C	N-C	# emp	Inspection finale	C	N-C	# emp
36		7.44	7.448	✓		1109	7.445	✓		ML
37		7.19	7.186	✓			7.195	✓		
38		6.80	6.817	✓			6.810	✓		
39		5.93	5.918	✓			5.925	✓		
40		ϕ1.50	1.501	✓			1.5005	✓		
41		R0.13	R0.126	✓			R0.124	✓		
42		R0.13	R0.126	✓			R0.124	✓		
43		R0.13	R0.126	✓			R0.124	✓		
44		.25	.260	✓			0.255	✓		
45		.13	.118 à .126	✓		1143	0.1255	✓		
46		.13	.125	✓		1143	0.125	✓		
47		.25	.250	✓		1109	0.252	✓		
48		.13	.140	✓			0.130 x 45°	✓		
49		45°	45°	✓			45°	✓		
50		ϕ 1.50 thru	1.495	✓			1.496	✓		
51		.26 thru	.258	✓			0.261	✓		
52		⌴ ϕ.093 ↧ .31 6x	.925 ↧ .346 6x	✓			0.926 ↧ 0.3125	✓		
53		4.00	3.998	✓			4.000	✓		
54		4.56	4.575	✓			4.561	✓		
55		.50 typ	.530				0.530	✓		
56		R0.75	R0.750	✓			R0.750	✓		
57		R0.5 typ 2x	R0.5 2x	✓			R0.500	✓		
58		30	30	✓			3°	✓		
59		3°	3°	✓			3°	✓		
60		.25 x 45°	.25 x 45°	✓			0.250 x 45°	✓		
61		.50 x 14°	.500 x 14°	✓			0.500 x 14°	✓		
62		.13	.128	✓			0.129	✓		
63		1°	1°	✓			1°	✓		
64		2°	2°	✓			2°	✓		
65		.50	.498	✓			0.485	✓		
66		R0.50	R0.50	✓			R0.500	✓		
67		R1.58	1.579	✓			1.581	✓		
68		.13 x 45°	.127 x 45°	✓			0.125 x 45°	✓		
69										1050
70										

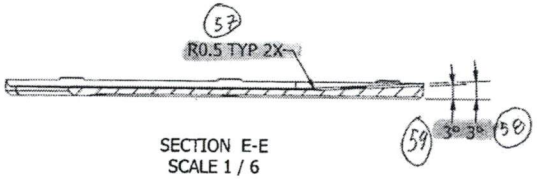
BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par (QAR): A Lanteigne Date: 14-04-10

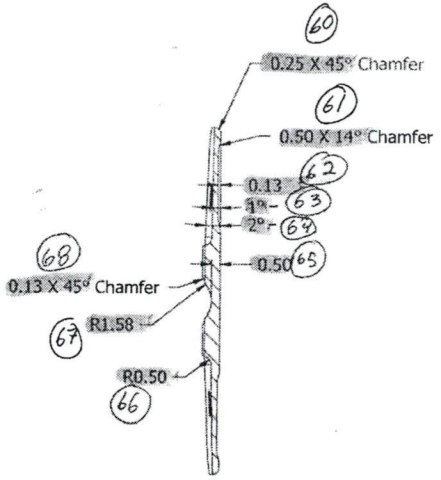

23.75
20.00
18.50
17.38
13.63
11.00
8.38
6.63
4.00
2.00
0.00
9.81
5.81
5.06
3.14
2.13
1.19
0.00
Ø0.26 THRU
Ø0.69 ↧0.35
R2.00
TYP 6X
45°
HELITOWCART
20.75
19.25
17.75
10.25
2.75
11.25
TOP
SCALE 1 / 6
X 10.111
Y -11.250
17.58
15.68
14.06
11.37
9.74
7.64
7.44
7.19
6.80
5.93
TOP
SCALE 1 / 6
0.13 X 45° Chamfer
TYP
0.25
0.13
0.00
R0.13
R0.13
B
B
0.13
0.25
SECTION A-A
SCALE 1 / 6
DETAIL B
SCALE 1 / 6
Ø1.50 THRU
R01 ADDITION OF STREAV (NE PAD CONFIGURATION
R02 ADDITION OF VENT HOLES ON STREAV (NE PAD
R03 MODIFICATION OF VENT HOLES ON STREAV (NE PAD
1 OF 3
1 | 314-0018-01-S | PAD STREAM LINE | POLYETHYLENE U/RAW | BLACK | 1
ITEM | QTY | PART NUMBER | DESCRIPTION | MATERIAL | SPECIFICATION | SIZE
DRAWN: B. BORNER 31/07/2009
DESIGNED: B. BARBER 31/07/2009
CHECKED:
STRESS:
WELD:
APPROVED:
APPROVED:
APPROVED: M. ZOELA 31/07/2009
HELI TOW CART
BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE
DRAWING NO. B VNR106-S
R03
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART



BOTTOM
SCALE 1 / 6



SECTION E-E
SCALE 1 / 6



SECTION D-D
SCALE 1 / 6

REV	DESCRIPTION
R02	ADDITION OF STRAVIN INF. PAD CONFIGURATION
R03	ADDITION OF VENT FOR STRAVIN INF. PAD
R04	MODIFICATION OF VENT FOR STRAVIN INF. PAD

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DRAWN	S. BERNIER
ASSIGNED	S. BERNIER
CHECKED	
STRESS	
WELD	
APPROVED	
APPROVED	
APPROVED	M. ZGELA

HELI TOW CART

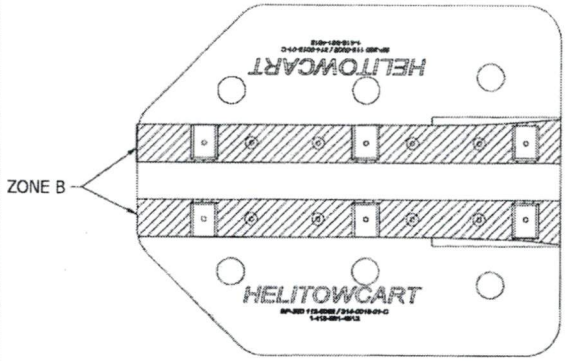
BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

SIZE	DRAWING No	REV
B	VNR106-S	R03

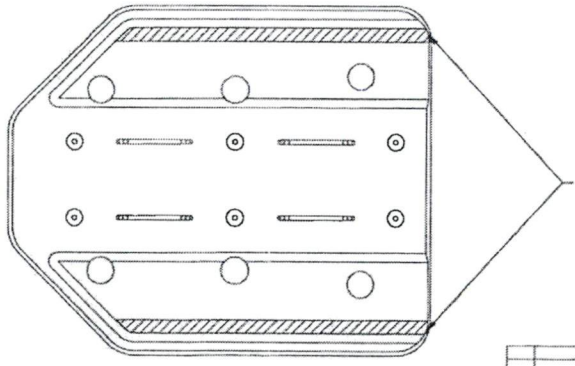
NOTES:

1. ZONE D – ALL NON-SHADED AREA

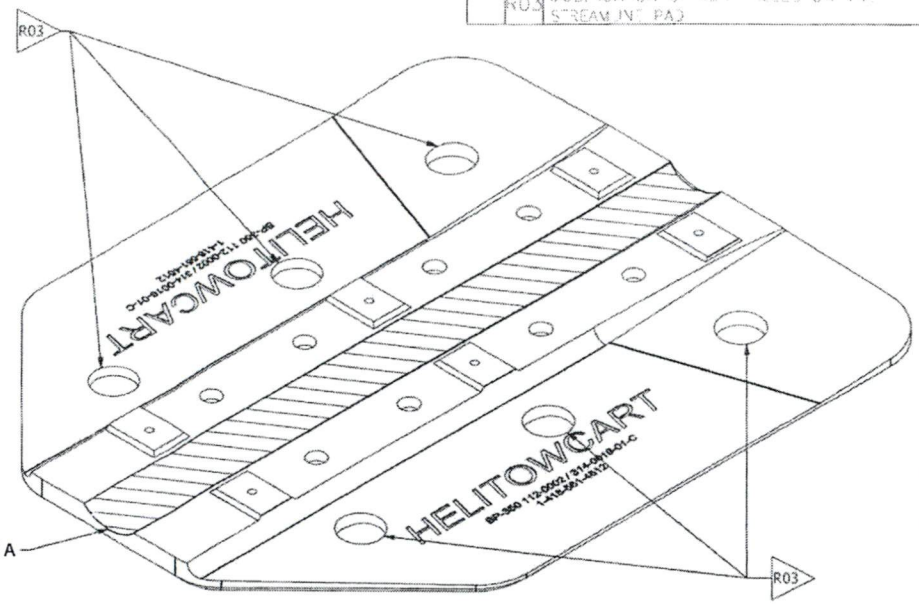
REV	DESCRIPTION
R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION
R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD
R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD



TOP



BOTTOM



ISO

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR,THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DRAWN: S. BERNIER 31/07/2008
DESIGNED: S. BERNIER 31/07/2008
CHECKED:
STRESS:
WELD:
APPROVED:
APPROVED:
APPROVED M. ZOCCA 31/07/2008

HELI TOW CART

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE: SIZE: B DRAWING No. VNR106-S REV: R03

SCALE: WEIGHT: SHEET 3 OF 3

AMEC
USINAGE

[redacted]ue des Grands-Lacs
[redacted]ugustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7AK6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	20726	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	06/29/10	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	100317-LB-02
No. de commande / Order no:	20090748	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	03/17/10		

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

	Quantités / Quantities							
Article Item	**Commandée Ordered**	**Expédiée Delivered**	**En souffrance Back order**	**Annulée Cancelled**	**Unité Unit**	**Description**	**Révision Revision**	**No. de Projet Project No.**
[redacted]	29	3	26		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355 Reprise sans frais pour le client car pièces non-conformes SPelletier	03	20090748-03

RJ

Pascal Julien
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 20090748-03	#Pièce client: VNR106	Rev:	
# Pièce AMEC: VNR 106	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre: 100%	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 1	Pièce: 2	Pièce: 3	Pièce: 4	Pièce: 5	Pièce: 6	Pièce: 7	Pièce: 8	Pièce: 9	Pièce: 10
1	0.375 ±.015	.363	.3615	0.360	0.3605	0.360	0.363	0.361	0.360	0.362	.3615
	TOUCHÉ USINE PARTOUT	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	GRAVURE VISIBLE	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	OK
2	0.375 ± .015	.362	.362	0.360	0.360	0.3605	0.362	0.362	0.361	0.3605	.361
		1IER PCS									
		07-06-10									
	# Emp.	1143	1143	1143	1143	1050	1050	1050	1050	1050	1082
	Date	07-06	07-06	07-06	07-06	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	17/06/10
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 11	Pièce: 12	Pièce: 13	Pièce: 14	Pièce: 15	Pièce: 16	Pièce: 17	Pièce: 18	Pièce: 19	Pièce:
1	0.375 ±0.015	.3605	.357	356	.361	.360	.360	360	360	.360	
	touché usine partout	OK	NON	NON	OK	ok	OK	OK	ok	OK	
	GRAVURE visible	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	Ok	OK	
	0.375 ±0.015	.361	.359	.356	.363	.365	.360	360	.360	.360	
	# Emp.	1082	1082	1082	1082	1082	1143	1143	1143	1143	
	Date	18/06/10	18/06/10	18/06	18/06/10	18/06	28-06	28-06	28-06	28-06	

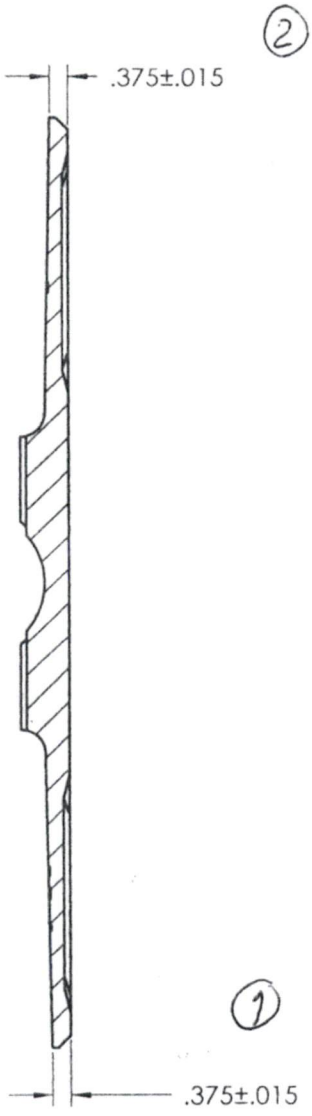
Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

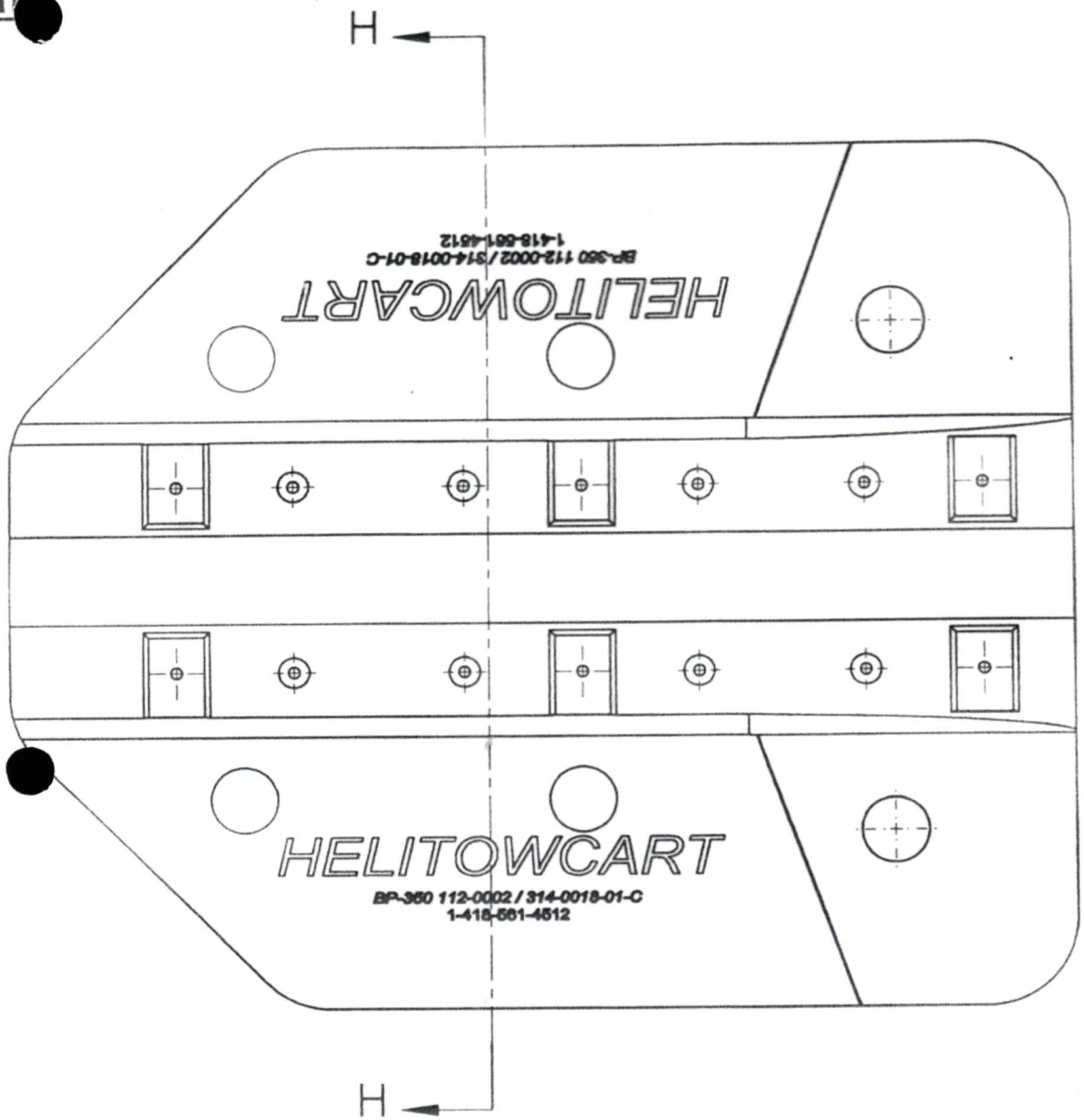
NOTE: RÉPARATION DU FINI DE SURFACE SELON ENTENTE AVEC VANAIR

0.375 MAX : 0.390
MIN : 0.360

Réparation du fini de surface selon entente avec V



SECTION H-H
SCALE 1 : 4



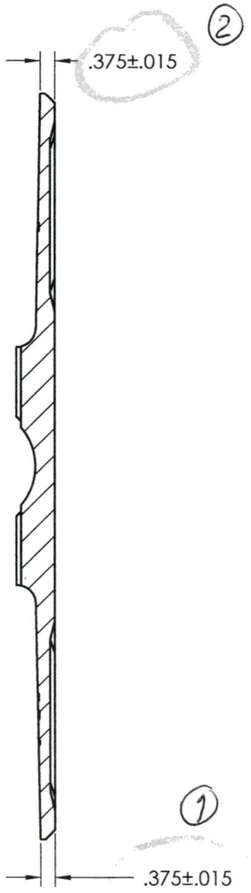
AMEC USINAGE

AMEC Usinage inc.
110, des Grand-Lacs
Saint-Augustin (Québec)
Canada, G3A 2K1
Tél. (418) 878-4133
Fax (418) 878-2536
www.amecusinage.com

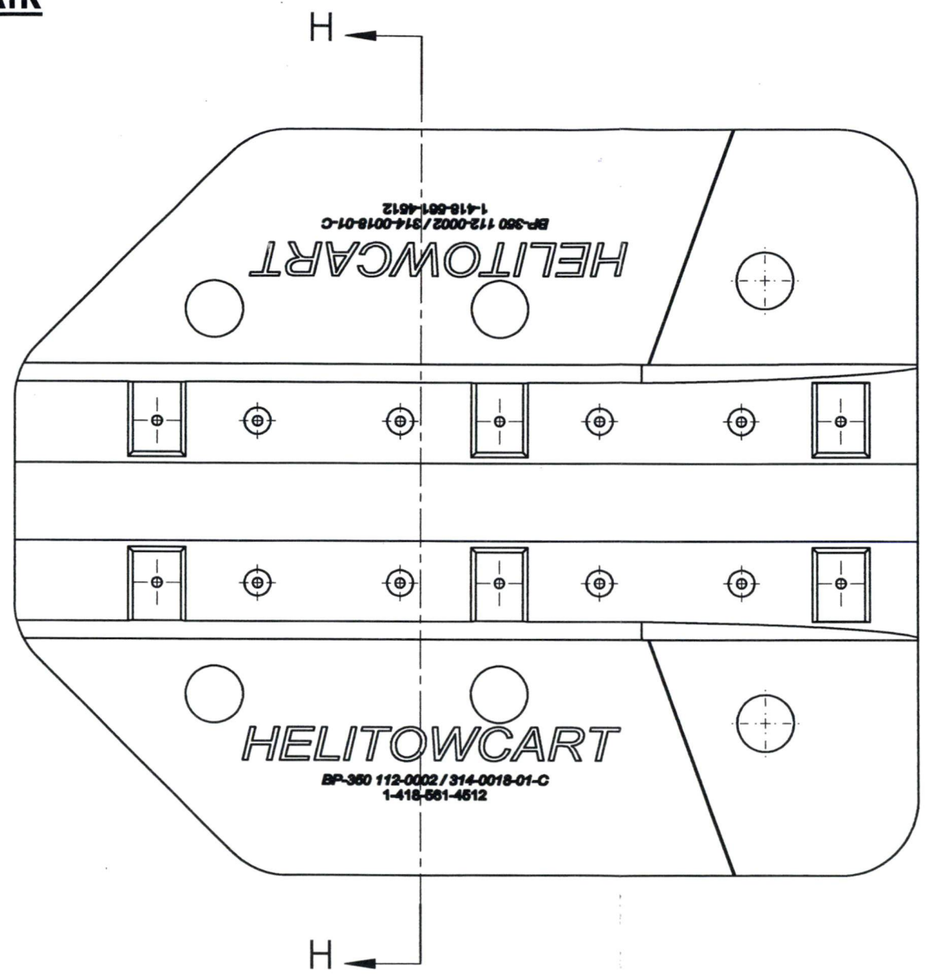
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.

TOLERANCES						
X/X ± 1/32"	Titre / Title: ---			Matériel / Material: ---		
X.X ± 1/64"	Dessiné par / Drawing by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) 5/4/2010	Format: B	Échelle / Scale: 1:1	# Page: 1	
X.XX ± 0.010"	Vérifié par / Checker by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	Pièce # / Part # A2007_09_BEARPAW_V22		Rev #: ---	
X.XXX ± 0.005"	Approuvé par / Approved by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	Alt part # ---			
Finish						
ANGLES ± 1°						

Réparation du fini de surface selon entente avec VANAIR



SECTION H-H
SCALE 1 : 4

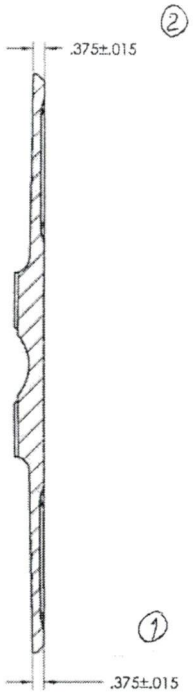


AMEC USINAGE
AMEC Usinage inc.
110, des Grand-Lacs
Saint-Augustin (Québec)
Canada, G3A 2K1
Tél. (418) 878-4133
Fax (418) 878-2536
www.amecusinage.com

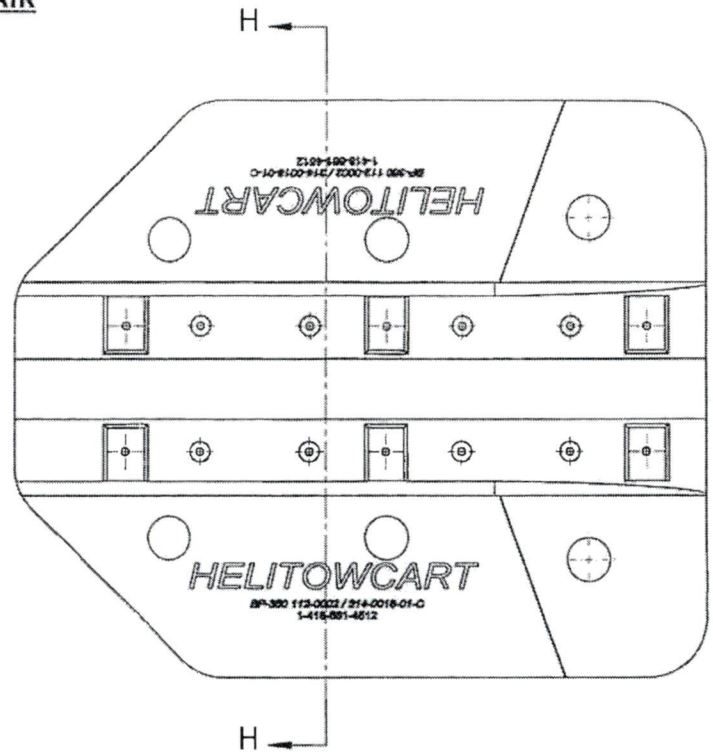
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L TORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.

TOLERANCES		Titre / Title: ---			Matériel / Material: ---	
X/X ± 1/32"		Dessiné par / Drawing by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) 5/4/2010	Format: B	Échelle / Scale: 1:1	# Page: 1
X.X ± 1/64"		Vérifié par / Checker by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	Pièce # / Part # A2007_09_BEARPAW_V22		Rev #: ---
X.XX ± 0.010"		Approuvé par / Approved by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	Alt part # ---		
X.XXX ± 0.005"						
Finish						
ANGLES ± 1°						

Réparation du fini de surface selon entente avec VANAIR



SECTION H-H
SCALE 1 : 4



AMEC USINAGE
AMEC Usinage inc.
110, des Grand-Lacs
Saint-Augustin (Québec)
Canada, G3A 2K1
Tél. (418) 878-4133
Fax (418) 878-2536
www.amecusinage.com

CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.

TOLERANCES	Titre / Title: ---			Matériel / Material: ---	
X/X ± 1/32"	Dessiné par / Drawing by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) 5/4/2010	Format: B	Échelle / Scale: 1:1	# Pages: 1
X.X ± 1/64"	Vérifié par / Checked by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	Fabriqué # / Part #: A2007_09_BEARPAW_V22		Rev #: ---
X.XX ± 0.010	Approuvé par / Approved by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	AA part #: ---		
X.XXX ± 0.005					
Finish					
ANGLES ± 1°					

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 20090748-03 | #Pièce client: VNR 106 | Rev:

#Pièce AMEC: VNR 106 | Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) | Autre: 100%

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 1	Pièce: 2	Pièce: 3	Pièce: 4	Pièce: 5	Pièce: 6	Pièce: 7	Pièce: 8	Pièce: 9	Pièce: 10
1	0.375 ± .015	.363	.3615	0.360	0.3605	0.360	0.363	0.361	0.360	0.362	.3615
	TOUCHÉ USINÉ PARTOUT	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	OK
	GRAVURE VISIBLE	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	OK
2	0.375 ± .015	.362	.362	0.360	0.360	0.3605	0.362	0.362	0.361	0.3605	.361
		1IER PCS									
		07-06-10									
	# Emp.	1143	1143	1143	1143	1050	1050	1050	1050	1050	1082
	Date	07-06	07-06	07-06	07-06	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	17/06/10
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 11	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
1	0.375 ±0.015	.3605									
	touché usiné partout	OK									
	Gravure visible	OK									
2	0.375 ±0.015	.361									
	# Emp.	1082									
	Date	18/06/10									

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

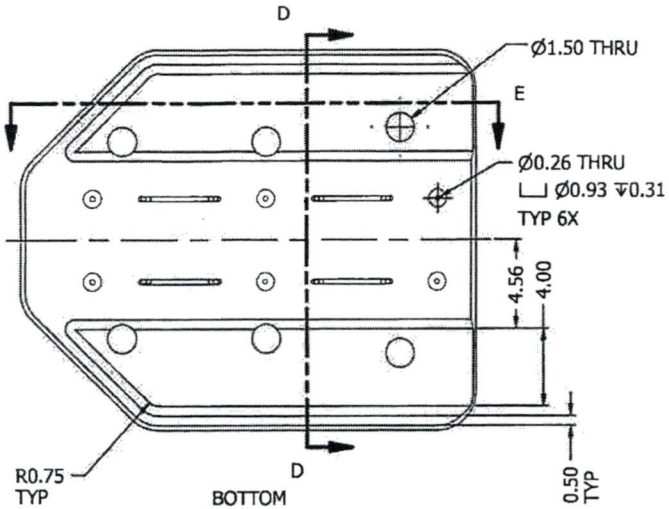
NOTE: RÉPARATION DU FINI DE SURFACE SELON ENTENTE AVEC VANAIR

0.375 MAX : 0.390
MIN : 0.360

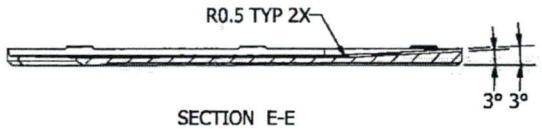
DWG NO VNR106-S | REV 2 | SHT 2 OF 3

REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 N/A				
ZONE	REV	DESCRIPTION	DR. & DATE	STRESS
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

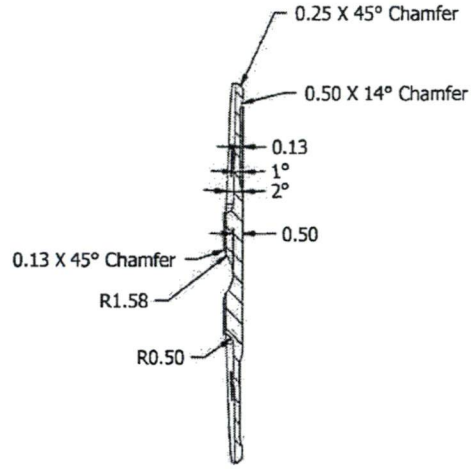
3/32 (72)
1/32 (73)



BOTTOM
SCALE 1 / 6



SECTION E-E
SCALE 1 / 6



SECTION D-D
SCALE 1 / 6

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORIZED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ASSY	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES .XX ±0.030 .XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES ±0.30
ALL MACHINE SURFACE
MATERIAL
MATERIAL SPEC
SIZE
HEAT TREAT
PROTECTION
IDENTIFYING METHOD

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	31/07/2008	

HELI TOW CART

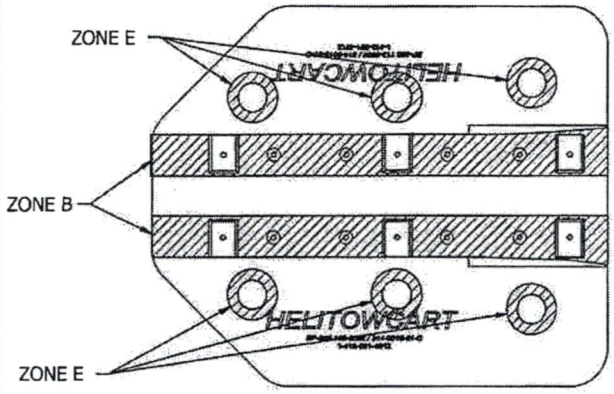
BEARPAW -- BP350
PAD STREAMLINE

SIZE	DRAWING NO	REV
B	VNR106-S	R03

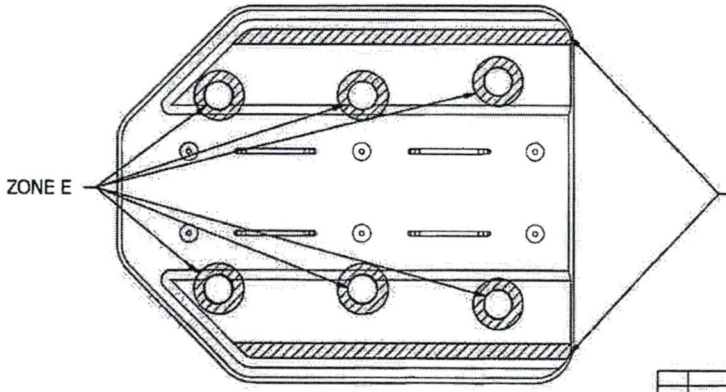
SCALE: WT: | SHT SIZE: | SHEET 2 OF 3

NOTE:

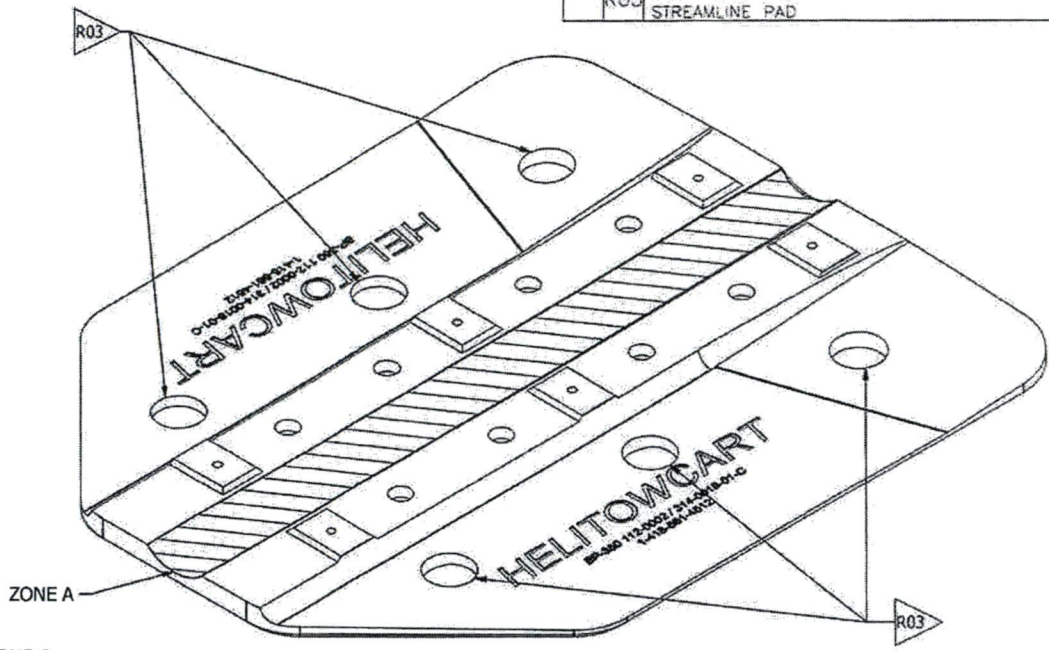
1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA



TOP



BOTTOM



ISO

REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NON-REWORKABLE 3 NOTED 4 NA				
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION		
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD		

DWG No VNR106-S — Sht No 3 OF 3

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

BASH NO.	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES .XX ±0.030 .XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES ±1° 30'
ALL MACHINE SURFACE √
MATERIAL#
MATERIAL SPEC
SIZE
HEAT TREAT
PROTECTION
IDENTIFYING METHOD

DRAWN	S. BERNIER	31/07/2008
DESIGNED	S. BERNIER	31/07/2008
CHECKED		
STRESS		
WEIGHT		
APPROVED		
APPROVED		
APPROVED	M. ZOELA	31/07/2008

HELI TOW CART

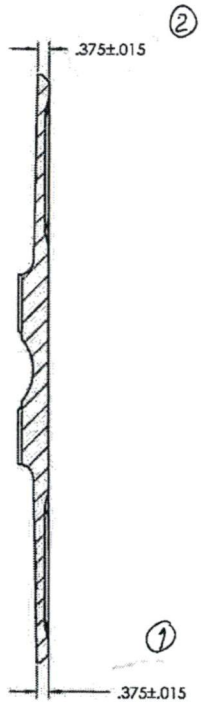
Vonair Inc.
840 Upper Wentworth
Hamilton, Ontario, Canada
Tel: (416) 547-2252
Fax: (416) 204-2271
www.helitowcart.com

BEARPAW - BP350
PAD STREAMLINE

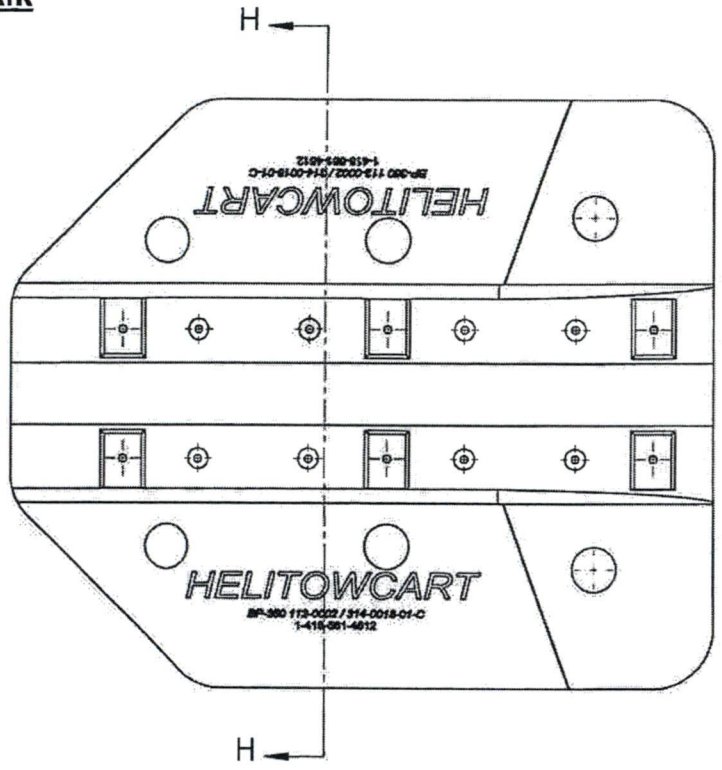
CAGE CODE	SIZE	DRAWING No	REV
	B	VNR106-S	R03

SCALE: NTS — SHEET 1 OF 1

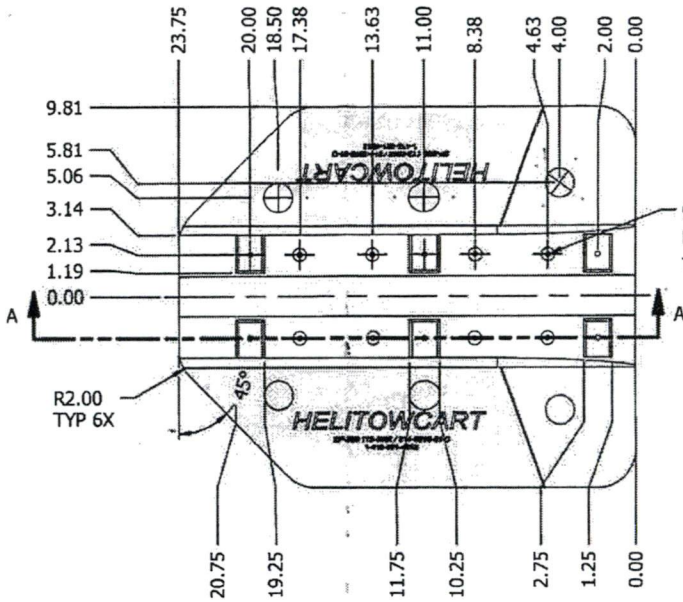
Réparation du fini de surface selon entente avec VANAIR



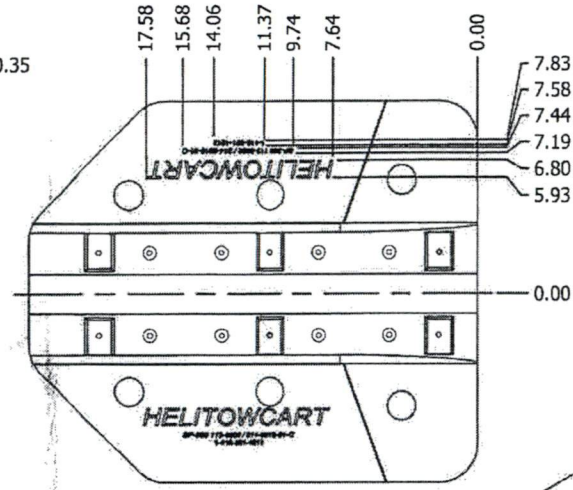
SECTION H-H
SCALE 1 : 4



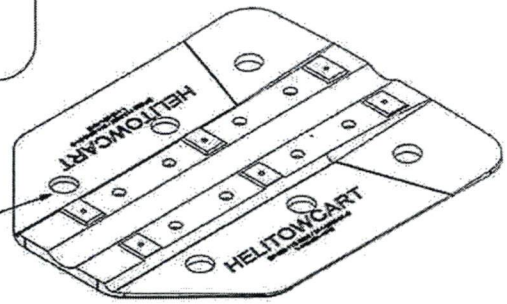
AMEC USINAGE	AMEC Usinage Inc. 110, des Grands-Lacs Saint-Augustin (Québec) Canada, G3A 2K1 Tél. (418) 878-4133 Fax (418) 878-2536 www.amecusinage.com	CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.			
TOLERANCES X/X ± 1/32" X.X ± 1/64" X.XX ± 0.010" X.XXX ± 0.005" Finish ANGLES ± 1°	Titre / Title: ---			Matériel / Material: ---	
	Dessiné par / Drawing by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) 5/4/2010	Format: B	Échelle / Scale: 1:1	# Page(s): 1
	Vérifié par / Checker by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	Pièce # / Part #: A2007_09_BEARPAW_V22		Rev #: ---
	Approuvé par / Approved by: ---	Date: (mm/dd/yyyy) ---	AJ part #: ---		

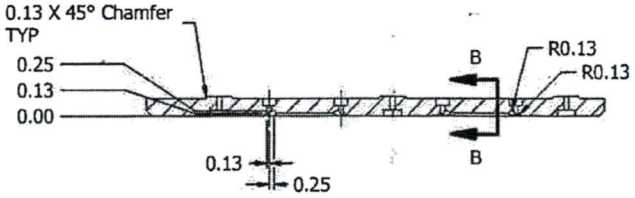


TOP
SCALE 1 / 6



TOP
SCALE 1 / 6





SECTION A-A
SCALE 1 / 6



DETAIL B
SCALE 1 / 6

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION	SIZE
1	1	314-0018-01-S	PAD STREAM LINE	POLYETHYLENE UHMW	BLACK	1

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES .XX ±0.030 .XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES ±0.25°
ALL MACHINE SURFACE 63
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE
HEAT TREAT
PROTECTION
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	31/07/2008	
DESIGNED: S. BERNIER	31/07/2008	
CHECKED:		
STRESS:		
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZOELA	31/07/2008	

HELI TOW CART

BEARPAW – BP350
PAD STREAMLINE

CAGE CODE	SIZE	DRAWING No	REV
	B	VNR106-S	R03

SCALE: NTS | SHEET 1 OF 1

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND BY ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORIZED IN WRITING BY HELI TOW CART

REVISIONS			
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY / DATE
	R01	ADDITION OF STREAMLINE PAD CONFIGURATION	
	R02	ADDITION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	
	R03	MODIFICATION OF VENT HOLES ON THE STREAMLINE PAD	

Job Number: 20090748-03 Y:\Projet\VNR\VNR106\Inspection\09-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Number: VNR106

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 20090748-03	#Pièce client: VNR 106	Rev:	
# Pièce AMEC: VNR 106	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre: 100%	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 1	Pièce: 2	Pièce: 3	Pièce: 4	Pièce: 5	Pièce: 6	Pièce: 7	Pièce: 8	Pièce: 9	Pièce: 10
1	0.375 ±.015	.363	.3615	0.360	0.3605	0.360	0.363	0.361	0.360	0.362	.3615
	TOUCHÉ USINE PARTOUT	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	GRAVURE VISIBLE	OK	OK	OK	OK	ok	ok	ok	ok	ok	OK
2	0.375 ±.015	.362	.362	0.360	0.360	0.3605	0.362	0.362	0.361	0.3605	.361
		1ER PCS									
		07-06-10									
	# Emp.	1143	1143	1143	1143	1050	1050	1050	1050	1050	1082
	Date	07-06	07-06	07-06	07-06	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	08-06-10	17/06/10

(Dessin)	Tolérance requise	Pièce: 11	Pièce: 12	Pièce: 13	Pièce: 14	Pièce: 15	Pièce: 16	Pièce: 17	Pièce: 18	Pièce: 19	Pièce: 20
1	0.375 ±0.015	.3605	0.361	0.361	.361	.360	.360	.360	.360	.360	0.361
	touché USINE PARTOUT	OK	ok	ok	OK	ok	OK	OK	ok	OK	ok
	GRAVURE visible	OK	ok	ok	OK	OK	OK	OK	OK	OK	ok
2	0.375 ±0.015	.361	0.360	.0.360	.363	.365	.360	360	.360	.360	0.363
	# PCS →	21									
1	0.375 ±0.015	0.360									
	touché USINE PARTOUT	ok									
~~2~~	GRAVURE visible	ok									
2	0.375 ±0.015	0.362									
	# Emp.	1082	1082	1082	1082	1082	1143	1143	1143	1143	
	Date	18/06/10	18/06/10	18/06	18/06/10	18/06	28-06	28-06	28-06	28-06	

Tableau d'échantillonnage **Niveau NQA4**

Grosseur Lot	Qté à Inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

NOTE: RÉPARATION DU FINI DE SURFACE SELON ENTENTE AVEC VANAIR

0.375 ↗ MAX : 0.390
↘ MIN : 0.360

mlavoie@amecsinage.

BASSO = PADS

PAIRS

PADS

lot 38 / BATCH 3

100608 - 01

-02

-03 / Stock.

LOT - LNF 100608

3 PAIRES

+

1 PAD RESTANT

7/38 100608

- 01 vendu

- 02 vendu

03 / Stock

04 / Stock

LOT - LNF 100706

4 PAIRES

8/38 ~~100706~~ 100608

TOTAL REÇU

15 UNITÉS / 38

EN DATE DU 20/07

Stphie Pellet...

38

15

6 mod.

10 à modifier (?)

21

1 pad resté avec les 3 derniers reçus

+3

= 18 final

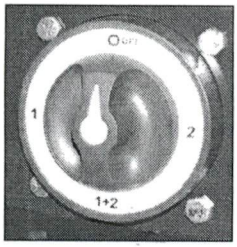
crédit de 20

2.2 Control System

Control panel

Operating instruction:

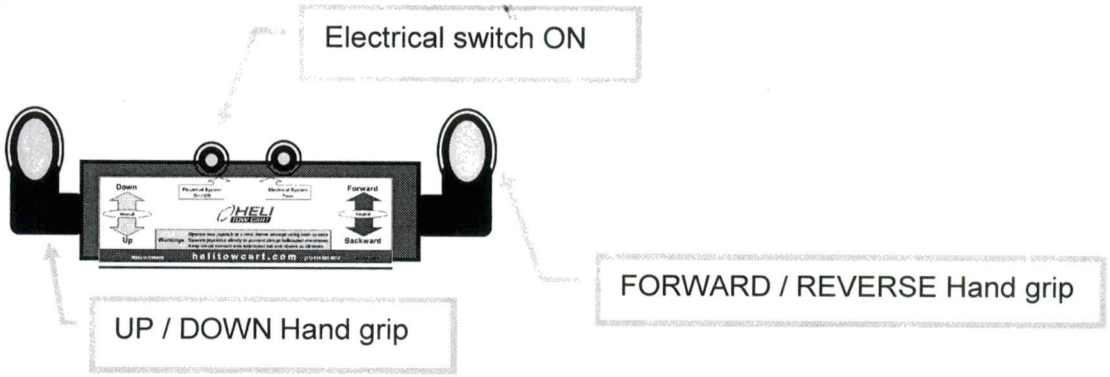
Step A: Turn Main Switch ON by selecting position no **1** or **1+2**



Main Switch Selections:

- **0**: Carrier OFF,
- **1**: For Carrier operation only,
- **1+2**: For simultaneous Carrier & APU operation
- **2**: n/a (Off)

Step B: Turn Control Panel Electrical System Switch ON



Step C: You may then trigger ground movement:
For lifting / lowering: Move switch on left hand grip toward operator to lift, toward helicopter to lower
For ground movement: Move proportional slider switch on right hand grip toward helicopter to move forward (i.e. to push) or toward operator to move backward (i.e. to pull).
For speed: Move proportional slider switch located on the right hand grip away from its neutral position. Moving slider switch farther from neutral position increases speed, moving slider switch closer to neutral position reduces speed.
For controlled stop: Slowly return proportional slider switch located on the right hand grip back to its neutral position. Such slider switch movement provides deceleration and finally interrupts movement.

Controller
The electronic controller is located within the hand grip control panel. It is connected to a hydraulic distributor block located within the mechanical compartment module. One hand grip sends a signal for lifting/lowering; the other is for forward/backward movement.

Note: A spare fuse is located inside the control panel.

IMPORTANT:
Do not submit the controller to water or dust environmental conditions.
Make sure controller is protected from excessive shock and vibration.
Do not use both grips simultaneously.

PIÈCE CONFORME

F18-R2

No. Job traveller : 27083-01

No. Pièce AMEC : VNR/06

Client : VANAIR

Commentaire :

QUANTITÉ

Par: 1041 Date : 14 FEV. 2008

BATCH #1 à 7

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name:	HTC Part No:
BP350-S BEARPAW PAD-STREAMLINED	314-0018-01-C
Supplier Part Information:	Supplier Part No:
	VNR 106-S

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	~~EPAISSEUR~~ COTES CONFIRMEES PAR ANEC/RAPPORT REÇU	
B	1/LOT	PRESENCE TOUS LES TROUS	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'INSTALLENT BIEN	
D	1/LOT	PRESENCE CERTIF CONF CHIMIQ (PEINTRE)	
E	~~EACH~~	PRESENCE OF 6 VENT HOLES (ECO#3)	
Inspection Plan approved by: NB			Date: 2008.03.12

*ÉLÉMENT DE CONTRÔLE REMPLACÉ PAR REVUE RAPPORT DU FABRIQUANT.

Inspection Records

Ok = Tinitials — Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se

Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no
ANEC 08.03.12	22 — ~~BATCH 1~~		~~OK~~ NB	OK NB	OK NB		*NB	LN-080312-01
ANEC 08.~~07~~.10	37 — BATCH 2		~~OK~~ NB	OK NB	OK NB	OK NB	080910	LN-080710-01
08.09.19	L4 à 37						OK NB	LN-080919-01
08.12.17	L12 à 37						OK NB	LN-081217-01
09.05.04	L21 à 37						OK NB	LN-090504-01 NB
~~10.04.23~~	~~38~~	~~BATCH 3~~						~~LN-100423-01~~
~~10.06.07~~	~~9 à 38~~	~~BATCH 3~~	~~OK NB~~	~~OK NB~~	~~OK NB~~	~~OK NB~~	~~OK NB~~	~~LN-100607-01~~
VOIR NOUVELLE FICHE POUR SUITE DES LOTS								
								NP 2010 08 08

Notes

Date:	Comments:
*080916	LAST 4 PADS OF THIS BATCH MODIFIED TO ECO#3 / 6 VENT HOLES.
	SEE HTC-RC-080312-(04) & (05). NB 08 09 16
*081217	8 MORE PADS MODIFIED TO ECO#3
090505	24 " " " " " NB (ACCES)

à TC 2009

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

AMEC
USINAGE

110, Des Grands Lacs
Saint-Augustin (Québec) G3A 2K1
Tél. : 418-878-4133 poste 205
Téléc. : 418-878-2536

www.amecusinage.com
mlangevin@amecusinage.com

TÉLÉCOPIE

DESTINATAIRE :	EXPÉDITEUR :
Nathalie Barbeau	Mathieu Langevin
SOCIÉTÉ :	DATE :
Vanair inc.	14/03/08
NUMÉRO DE TÉLÉCOPIE :	NOMBRE DE PAGES 1re PAGE INCLUSIO :
(418) 531-0772	4

OBJET :

MESSAGE :

Bonjour Nathalie,

Je vous fais parvenir, le rapport d'inspection pour les 22 bearpaws de la dernière livraison.

Merci Beaucoup et bonne Journée !

Mathieu Langevin (Inspecteur Qualité)

Ce document est destiné exclusivement au destinataire et peut contenir des renseignements confidentiels. Si vous n'êtes pas le destinataire, veuillez noter que toute publication de ce document est strictement interdite. Si vous avez reçu ce dernier par erreur, veuillez en informer l'expéditeur par téléphone immédiatement et détruire le document. MERCI.

Helitowcart KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : AMEC	Contact Responsable : STÉPHANE Poulin
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 12 Fév. 2008

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :

1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Pad BEARPAW 350-S	Numéro de pièce: 314-0018-01-C	Rev: C
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : A 2007-09 BEARPAW VIP	Quantité : 22

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	OUI	VL 1041
2) Conformité des dimensions	10% pièces	OUI	VL 1041
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	OUI	VL 1041
4) Absence de bavures	10% pièces	N/C	VL 1041
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	N/C	VL 1041
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée : 22		VL 1041
Énoncé de conformité :	*Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*		VL 1041

Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) VINCENT LÉVESQUE

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

LN-0807-10-BATCH 1

AMEC USINAGE

Inspection première pièce de production

Job Number: 27093-01 PO #: Date: 01-26-8

AMEC pièce #: VNR106 Client pièce #:

Matériel	Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	Temp. at init.	Contre vérification	Temp. at init.	Inspection final	Temp. at init.
1	23.750	1110	23.750	1150	23.7515	1044
2	19.625	↑	19.625		19.630	
3	2.002		2.000		2.001	
4	4.622		4.625		4.623	
5	8.375		8.375		8.374	
6	11.00		11.00		11.001	
7	13.625		13.625		13.624	
8	20.00		20.000		20.001	
9	2.125		2.122		2.127	
10	R 2.00		R 1.997 Typ		R 2.00 Typ	
11	.926		.923		.926	
12	.258		.258		.253	
13	R.125		R.125		R.123	
14	R.500		R.500		R.500	
15	R.750		R.750		R.750	
16 ✱	.525		.525	MG	.504	
17	.500 14° (outil)		14° OK (outil)		.503 à 14,5°	
18	.125		~~.105~~ .103		.1245	
19	4.003		4.003		4.001	
20	3.750		3.750		3.751	
21	3.500		3.500		3.502	
22	.250 (outil)		.250 (outil)		.250	
23	.375		.375		.375	
24	.128		.125		.126	
25	R.125		R.125		R.125 outil	
26	4.00		4.00		4.003	
27	1.253		1.254		1.252	
28	R.125		R.125		R.125	
29 ✱	.228 x 45°		1/4 x 45°		~~.225~~ X 45°	
30	.304		.303	MG	.304	
	17.375	↓	17.380	MG	17.376	
	1.184	1046				

AMEC USINAGE

Inspection première pièce de production

Job Number: 17083-01 PO #: _____ Date: 31-1-08

AMEC pièce #: UNR106 Client pièce #: _____

Matériel	Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☐ N-C: ☐		Conforme: ☑ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	# imp. et init.	Contre vérification	# imp. et init.	Inspection final	# imp. et init.
33	.500	1046	.500	1041	.500	1041
34	R.500		R.500		R.500	
35	1°		1°		✓	
36	.990		.991		1.00	
37	.688		.687		.686	
38	1.253		1.251		1.2475	
39	1.500		1.497		1.498	
40	2.033		2.033		2.033 *	
41	2.305		2.305		2.305 *	
42	2.305		2.305		2.305 *	
43	.125 X 450		.125 X 45°		.125 x 45°	
44	R 1.578 (PROG)		R 1.578 Prog		R 1.578	
45	1.883 (SOLID)		1.883 (dessin solide)	1503	1.503	
46	.405 (SOLID)		.405 (solide)	✓	0.374 à 0.410	
47	~~.347~~	✓	.348		.350	
48	OK	1046	0.030	1041	0.030	
49	10.250	1110	10.250 ok	✓	10.250	
50	19.250		19.251 ok		19.250	
51	18.717		18.717 ok		18.717 *	✓
52	.125 x 45°		0.125 x 45°		.125 x 45°	
53	.860		0.877 à 0.880	1050	.875 à .877	1041
54						
55						
56						
57						
58						
59						
60						
61						
62						
63						
64						

F3-R5

PIÈCE AVEC INSERT VIBRATOIRE

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : AMEC USINAGE — Contact Responsable : STÉPHANE POULIN	
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 01-07-08

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

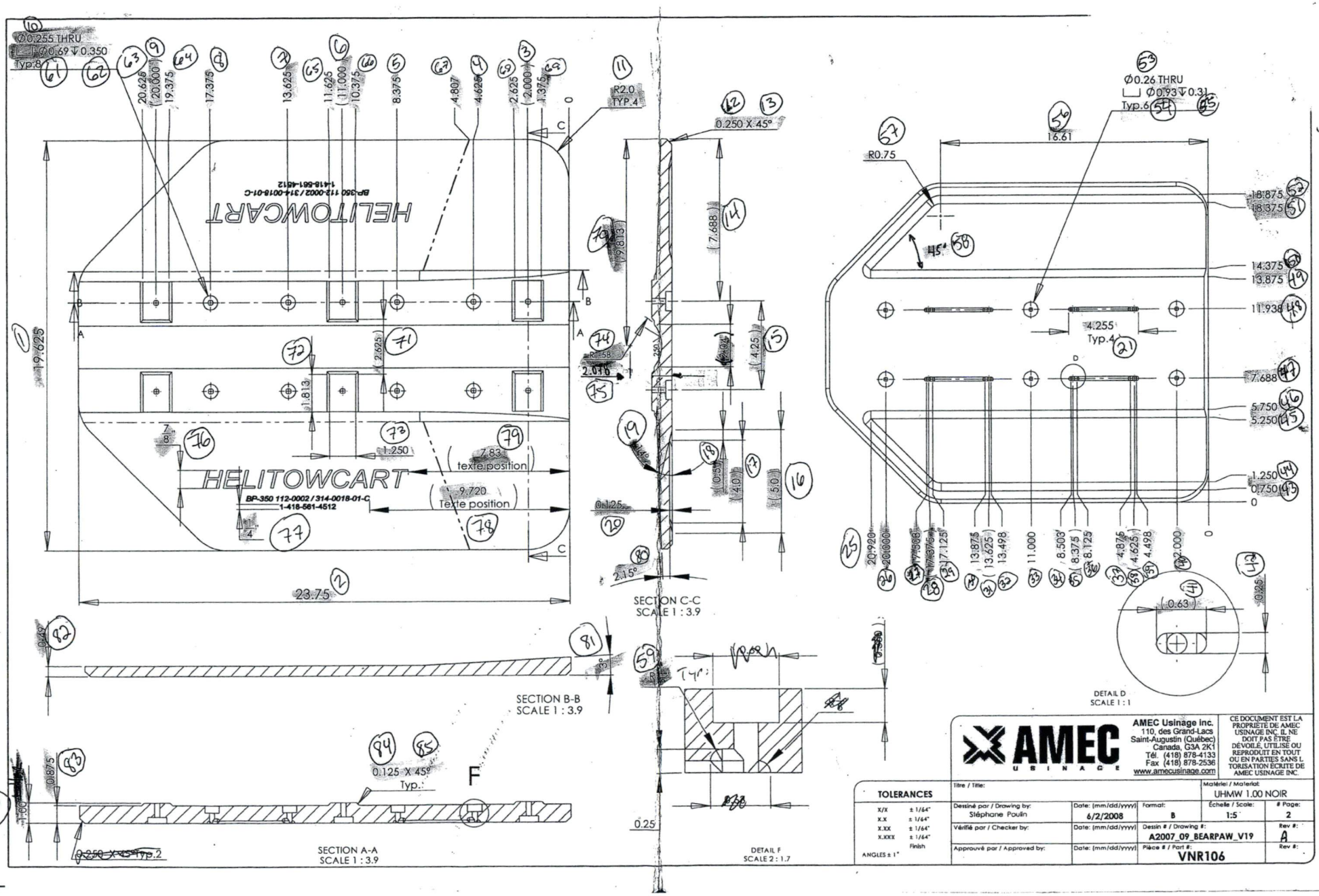
Nom du produit: BASE BEARPAW 350/355	Numéro de pièce: VNR106 -	Rev: A
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : VNR106	Quantité : 37

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ML
4) Absence de bavures 080710 NB	10% pièces	non-applicable	ML
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	non-applicable	ML
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée : 37		
Énoncé de conformité :	*Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*		
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Mathieu Longe			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

LN-0804 10-01

PATCH #2



AMEC USINAGE	AMEC Usinage inc. 110, des Grand-Lacs Saint-Augustin (Québec) Canada, G3A 2K1 Tél. (418) 878-4133 Fax (418) 878-2536 www.amecusinage.com	CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE AMEC USINAGE INC. IL NE DOIT PAS ÊTRE DÉVOILÉ, UTILISÉ OU REPRODUIT EN TOUT OU EN PARTIES SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DE AMEC USINAGE INC.			
TOLERANCES X/X ± 1/64" X.X ± 1/64" X.XX ± 1/64" X.XXX ± 1/64" Finish ANGLES ± 1°	Titre / Title:			Matériel / Material: UHMW 1.00 NOIR	
	Dessiné par / Drawing by: Stéphane Poulin	Date: (mm/dd/yyyy) 6/2/2008	Format: B	Échelle / Scale: 1:5	# Page: 2
	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Dessin # / Drawing #: A2007_09_BEARPAW_V19		Rev #: A
	Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #: VNR106		Rev #:

AMEC

Inspection de première pièce/étape de production

Job Number: 27639-01 Date:

AMEC pièce #: VNR 106 Client pièce #: BEARPAW 350/355

Echantillonnage en cours de production Fréquence: 25 ☐ 50 ☐ 100 ☐ Autre ☐

****Si le matériel est fournit par le client, aviser le contremaitre immédiatement dans le cas d'une N-C****

#	Outil de mesure	Matériel Dimension ± 1/64	Conforme: ☒ N-C: ☐ Inspection opérateur	# emp. et Init.	Conforme: ☒ N-C: ☐ Contre vérification	# emp. et Init.	Conforme: ☒ N-C: ☐ Inspection final	# emp. et Init.
1		19.625	19.625	1041	19.624	ML	19.624	ML
2		23.750	23.750		23.748		23.753	1052
3		2.000	2.00		1.999		2.0005	
4		4.625	4.625		4.6255		4.627	
5		8.375	8.375		8.3765		8.377	
6		11.000	11.—		10.999		11.0005	
7		13.625	13.626		13.627		13.627	
8		17.375	17.374		17.3765		17.3765	
9		20.000	19.998		19.999		20.001	
10		Ø.255	.254		0.2525		0.254	
11		R 2.0 x4	R2. x4		R 2.00 ok 4x	4	R 2.000 ok	
12		0.250	.244		0.245 x 45°		0.250 x 45°	
13		45°	45°		45°		45°	
14		7.688	7.6895		7.687		7.690	
15		4.25	4.251		4.24/65		4.248	
16		5.0	5."		5.00 ok		5.00 ok	
17		4.0	4"		4.00 ok		4.00 ok	
18		0.5	1/2"		0.500 ok		1/2 ok	
19		14°	14° outil		14°		14°	
20		0.125	.130		0.124 à 0.137		0.126 à 0.130	
21		4.255 x4	4.249		4.269	1050	4.255	
22								
23								
24								
25		20.920	20.910		20.900		20.900 ok	
26		20.000	20.000		19.999		19.999	
27		17.503	17.5		17.510		17.505	
28		17.375	17.374		17.3765		17.377	
29		17.125	17.125		17.125 ok		17.125	
30		13.875	13.875		13.875 ok		13.876	
31		13.625	13.626		13.627		13.626	
32		13.498	13.500	1041	13.500 ok	1052	13.5005	

BG Bore Gage CE cale étalon CMM CMM CO Comparateur optique GNG Go-no-Go IC Indicateur a cadran
IG Indicateur a groove M Micrometre P Pige V Vernier RA Rapporteur d'angle R. Rugosimetre

Les cotes du plan prime sur les cotes inscrites sur ce document.

#Job number:

#	Outil de mesure	Dimension	Inspection opérateur	# emp. et Init.	Contre vérification	# emp. et Init.	Inspection final	# emp. et Init.
33		11.000	11.00	1041	10.999	ok	10.997	KL
34		8.503	8.5	|	8.503 ok	1050	8.502	|
35		8.375	8.374	|	8.3745	|	8.376	|
36		8.125	8.125	|	8.125 ok	|	8.125 ok	|
37		4.875	4.875	|	4.875 ok	|	4.875 ok	|
38		4.625	4.626	|	4.6255	|	4.624	|
39		4.498	4.5	|	4.500 ok	|	4.501	|
40		2.000	2.00	|	1.999	|	2.002	|
41		0.63	.617	|	0.621	|	0.625 ok	|
42		0.25	.253	|	0.249	|	0.250	|
43		.750	.750 ok	|	0.755	|	0.752	|
44		1.250	1.250 ok	|	1.254	|	1.249	|
45		5.250	5.25 ok	|	5.254	|	5.250	|
46		5.750	5.75 ok	|	5.755	|	5.750	|
47		7.688	7.691	|	7.687	|	7.692	|
48		11.938	11.942	|	11.9385	|	11.938 ok	|
49		13.875	13.875 ok	|	13.874	|	13.874	|
50		14.375	14.374 ok	|	14.874	|	14.8755	|
51		18.375	18.375 ok	|	18.3755	|	18.376	|
52		18.875	18.875 ok	|	18.876	|	18.876	|
53		Ø.260	.254	|	0.255	|	0.258	|
54		Ø 0.93	.925	|	0.925	|	0.9305	|
55		↧ 0.310	.302 à .305	|	0.304	|	0.3095	|
56		16.61	16.61	|	ok	|	ok	|
57		R.75	R.75	|	ok	|	R 0.750 ok	|
58		45°	45°	|	45°	|	45°	|
59		R 1/8	outil	|	ok	|	R 1/8	|
60		1.00	.970 à .973	1041	0.973	1050	0.974	|
61		Ø .690	.693	1041	.691	1109	0.689	|
62		↧ .350	.351		.350	|	0.352	|
63		20.625	20.625		20.625	|	20.625 ok	|
64		19.375	19.375		19.375	|	19.374	|
65		11.625	11.625		11.625	|	11.456 ok	|
66		10.375	10.375		10.375	|	10.375 ok	|
67		4.807	4.805		4.805	|	4.807 ok	|
68		2.625	2.640		2.640	|	2.625 ok	|
69		1.375	1.380		1.380	|	1.376 ok	|
70		9.813	9.830		9.820	|	9.820	|
71		2.625	2.615		2.620	|	2.615	|
72		1.813	1.820		1.826	|	1.820	|
73		1.250	1.260		1267	|	1.260	|
74		R 1.58	R1.58 prog		Prog	1109	R1.580	|

#Job number:

#	Outil de mesure	Dimension	Inspection opérateur	# emp. et Init.	Contre vérification	# emp. et Init.	Inspection final	# emp. et Init.
75		2.078	2.078	1041	2.078	↓	2.079	AL
76		7/8	.885	↑	7/8	1109	7/8	↓
77		1/4	.238	↑	.249	1086	0.246	↓
78		9.720	9.715	↑	9.735	↓	9.735	↓
79		7.83	7.835	↑	7.840	↓	7.840	↓
80		2.15°	2.15° Prog	↑	2.15°	↓	2.15°	↓
81		3°	3° Prog.	↑	3°	↓	3°	↓
82		0.49	.480	↑	.482	↓	0.481	↓
83		0.875	.872	↑	.872	↓	0.868	↓
84		0.125	.110	↑	.110	↓	0.110	↓
85		45°	45°	1041	45°	TP	45°	105°
86								
87								
88								
89								
90								
91								
92								
93								
94								
95								
96								
97								
98								
99								
100								
101								
102								
103								
104								
105								
106								
107								
108								
109								
110								
111								
112								
113								
114								
115								
116								

AMEC USINAGE

110, rue des Grands-Lacs
[illegible]t-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

MOODY INTERNATIONAL CERTIFICATION ANSI-RAB QMS ACCREDITED
Registered ISO 9001:2000

FACTURE / INVOICE

Vendu à / Sold to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré à / Ship to: Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No. de facture / Invoice no:	15520	**Vendeur / Salesman:**	Genevieve Pare
Date de facture / Invoice date:	07/02/08	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de client / Customer no:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	15520
No. de commande / Order no:		**No. bon commande / PO number:**	

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	37	VNR106 - Base Bearpaw 350/355 Order No: 27639 PO Number: nb-080527-01	V19	175.0000$ / CH	6,475.00 $
1	24	VA04-0000-00 - Pince remorque EC-120 assemblé Order No: 27459 PO Number: Verbal M Barbeau vs S Poulin	3	264.0000$ / CH	6,336.00 $

Expédié par / Ship via : Appeller le client et il passe

Sous-total / Sub-total:	**12,811.00 $**
Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# 140959321 TPS / GST 5%:	**640.55 $**
# 1018384944 TVQ / PST 7.5%:	**1,008.87 $**
Total / Invoice Total:	***14,460.42 $***
Acompte / Paid to Date:	***0.00 $***
Solde dû / Balance Due:	***14,460.42 $***

256.22 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 07/12/08

14 204.20

PAYÉ 07/07/08
chèque #2510

HELI TOW CART www.helitowcart.com By Vanair

Purchase Order

Helitowcart (Vanair inc.): 860 Marie-Victorin, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 3S9 tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-2291, info@helitowcart.com

Supplier:	Amec Usinage
Contact:	~~Guillaume Lapointe~~ STÉPHANE ROLIN
Coordinates:	110 rue des Grands-Lac
	St-Augustin, Qc, G3A 2K1
	878-4133
	~~fx 531-0772~~ 878-2536

P.O. No:	**nb- 080527-01**
	(initials-yymmdd-sequence)
Ship to:	Helitowcart
	1206 chemin industriel
	St-Nicolas, Qc
	Canada, G7A 1B1

Instructions: TEL QU'ENTENDU AVEC LUCIEN BARBEAU LE 26 MAI 2008.

Pick up par Lucien Barbeau - tél. 563-0217

Quantity	Description	Rev.	Due Date	Currency: Unit Price	Amount
40	VNR106-**S** - BearPaw Pad BP350- **Streamlined** (Helitowcart no: 314-0001-01-**S**-A)	A	30 juin 2008	$175.00	$7,000.00

Subtotal	$7,000.00
2% discount /10days payment**	$140.00
Total	$6,860.00
GST	$343.00
TVQ	$540.23
Shipping	$0.00
Total	$7,203.00

Issued by: D. Barbeau

Date: 08.05.28

Helitowcart (Vanair inc.): 860 Marie-Victorin, St-Nicolas, Qc, Canada, G7A 3S9
tel: 418-561-4512, Fax: 418-836-2291, info@helitowcart.com

AMEC
USINAGE

rue des Grands-Lacs
nt-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

MOODY INTERNATIONAL CERTIFICATION ANSI-RAB QMS ACCREDITED ISO 9001:2000

FACTURE / INVOICE

Vendu à **/ Sold to:** Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré à **/ Ship to:** Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No. de Facture / Invoice No:	14388	**Vendeur / Salesman:**	Genevieve Pare
Date de Facture / Invoice Date:	02/13/08	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de Client / Customer No:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	14388
No. de Commande / Order No:	27083	**No. Bon commande / PO Number:**	Confirmation signé M Barb

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	22	VNR106 - Base Bearpaw 350/355	R04	131.1100$ / CH	2,884.42 $

Expédié par / Ship via : **Transporteur du client**

Sous-total / Sub-total:	**2,884.42 $**
Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# d'enregistrement 140959321 T.P.S. / (GST):	**144.22 $**
# d'enregistrement 1018364944 T.V.Q. / (PST):	**227.29 $**
Total / Invoice Total:	***3,255.93 $***
Acompte / Paid To Date:	***0.00 $***
Solde dû / Balance Due:	***3,255.93 $***

57.69 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 02/23/08

PAYÉ

Pay 1695

AMEC
USINAGE

rue des Grands-Lacs
t-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

MOODY INTERNATIONAL CERTIFICATION ANSI-RAB QMS ACCREDITED
ISO 9001:2000

FACTURE / INVOICE

Vendu à **/ Sold to:** Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré à **/ Ship to:** Vanair inc.
860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No. de Facture / Invoice No:	14347	**Vendeur / Salesman:**	Genevieve Pare
Date de Facture / Invoice Date:	02/11/08	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
No. de Client / Customer No:	VNR	**Bon d'expédition / Packing list:**	14347
No. de Commande / Order No:	27083	**No. Bon commande / PO Number:**	Confirmation signé M Barb

Article Item	Quantité Quantity	Description	Révision	Prix unitaire Unit price	Montant Amount
1	4	VNR106 - Base Bearpaw 350/355	R04	131.1100$ / CH	524.44 $

Expédié par / Ship via : **Transporteur du client**

Sous-total / Sub-total:	**524.44 $**
Frais de transport / Ship charges:	**0.00 $**
# d'enregistrement 140959321 T.P.S. / (GST):	**26.22 $**
# d'enregistrement 1018354944 T.V.Q. / (PST):	**41.33 $**
Total / Invoice Total:	***591.99 $***
Acompte / Paid To Date:	***0.00 $***
Solde dû / Balance Due:	***591.99 $***

10.49 $ MAY BE DEDUCTED IF PAYMENT IS RECEIVED BY 02/21/08

PAYÉ

Pmt 1691

Amec Usinage inc.

Bon d'expédition

Vendu Vanair inc.
a : 860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, QC G7A 3S9
Canada

Livré Vanair inc.
a : 860, Marie-Victorin
Saint-Nicolas, G7A 3S9
Canada

No d'envoi: 14347
Date de l'envoi : 02/11/08
Ship Via: Transporteur du client
Order Number: 27083
Order Date: 12/20/07

Code de client : VNR
Téléphone : (418) 831-0719
PO Number: Confirmation signé M Barbeau
Terms: 2% 10 - Net 30

Item	Quantités Commandée	Expédiée	En souffrance	Annulée	Unité	Description	Révision	Numéro de Projet
1	30	4	26		CH	VNR106 Base Bearpaw 350/355	R04	27083-01

Packing Clerk's Initials
Amec Usinage inc.

Received In Good Order By
Vanair inc.

Plastique Polyfab inc.

1275, de la Jonquière
Québec, Québec
G1N 3X2
Téléphone : (418) 682-0760
Sans frais : 1-866-682-0760
Télécopieur : (418) 682-2294

Couriel : ventesqc@plastiquepolyfab.com

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

Compagnie : Amec Usinage
110 des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
Québec
G3A 2K1 Canada

Bon de Livraison Numéro C59522-01

Selon votre commande d'achat numéro : 385755

En Date du 2008-06-05 le matériel est conforme aux spécifications énumérées ci-dessous:

40 mcx UHMW noir vierge 1" x 19.812" X 23.875"

-
-
-

CONTRÔLE :

RESPONSABLE :

Succursale Montréal
7600, Trans-Canada - St-Laurent QC - H4T 1A5
Téléphone : (514) 738-6817
Sans frais : 1-888-506-9600
Télécopieur : (514) 738-0650
Site internet : http://www.plastiquepolyfab.com
Courriel : ventesmtl@plastiquepolyfab.com

MEMBER IAPD INTERNATIONAL ASSOCIATION OF PLASTICS DISTRIBUTORS

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name:	HTC Part No:
BP350-S BEARPAW PAD - STREAMLINED	314-0018-01-C
Supplier Part Information:	**Supplier Part No:**
	VNR 106-S

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	EPAISSEUR	
B	1/LOT	PRESENCE TOUS LES TROUS	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'INSTALLENT BIEN	
D			
E			
Inspection Plan approved by: DB		Date: 2008.02.11	

** NEW MODEL **

Inspection Records

Ok = Tinitials *Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se*

Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no
AMEC 08.02.11	1/4	na	OK NB	OK NB	OK NB			LN-080211-01

Notes

Date:	Comments:

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

AMEC USINAGE

Inspection première pièce de production

Job Number: 24085-01 PO #: Date: 01-26-8

AMEC pièce #: VMR106 Client pièce #:

Matériel	Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☐ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	# emp. et init.	Contre vérification	# emp. et init.	Inspection final	# emp. et init.
1	23.750	1110	23.750	1150		
2	19.625		19.625			
3	2.002		2.000			
4	4.622		4.625			
5	8.375		8.375			
6	11.00		11.00			
7	13.625		13.625			
8	20.00		20.000			
9	2.125		2.122			
10	R 2.00		R 1.997 typ			
11	.926		.923			
12	.258		.258			
13	R.125		R.125			
14	R.500		R.500			
15	R.750		R.750			
16 ✱	.525		.525	MS		
17	.500 14° (outil)		14° Dlx (outil)			
18	.125		~~.308~~ .103			
19	4.003		4.003			
20	3.750		3.750			
21	3.500		3.500			
22	.250 (outil)		.250 (outil)			
23	.375		.375			
24	.128		.125			
25	R.125		R.125			
26	4.00		4.00			
27	1.253		1.254			
28	R.125		R.125			
29 ✱	~~22~~.8 x 45°		V4 x 45°			
30	.304		.303	MS		
	17.375		17.380	NG		
	1.184					
		1046				

AMEC USINAGE

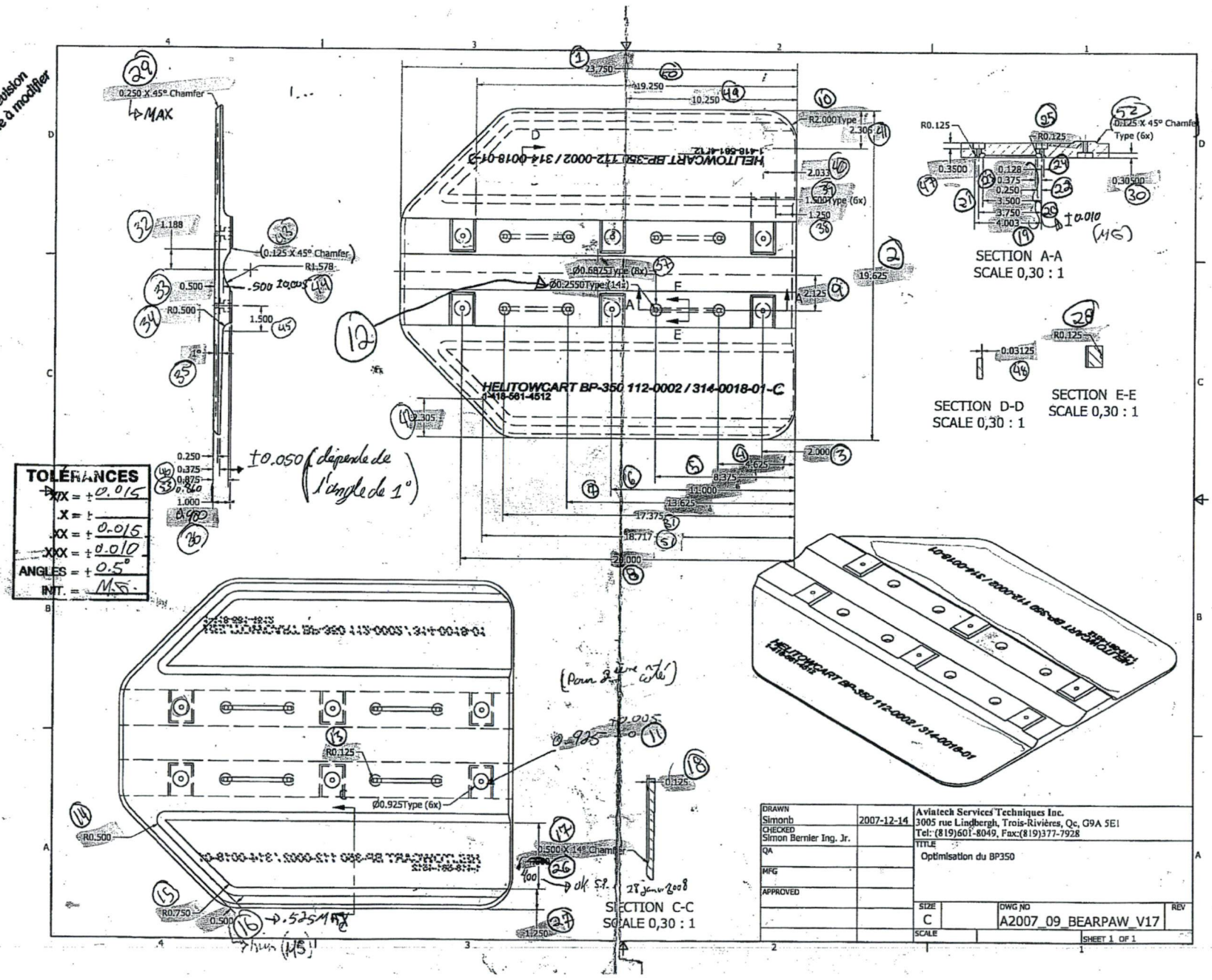
Inspection première pièce de production

Job Number: 27083-01 PO #: _____ Date: 31-1-08

AMEC pièce #: UnR106 Client pièce #: _____

Matériel	Conforme: ☑ N-C: ☐		Conforme: ☐ N-C: ☐		Conforme: ☐ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	# emp. et Init.	Contre vérification	# emp. et Init.	Inspection final	#emp. et Init.
33	.500	1046	.500	1041		
34	R.500		R.500			
35	1°		1°			
36	.990		.991			
37	.688		.687			
38	1.253		1.251			
39	1.500		1.497			
40	2.033		2.033			
41	2.305		2.305			
42	2.305		2.305			
43	.125 X 450		.125 X 45°			
44	R 1.578 (PROG)		R. 1.578 Prog			
45	1.883 (SOLID)		1.883 (dessin solide)	1.5		
46	.405 (SOLID)		.405 (solide)		0.374 à 0.410 - ok	
47	~~FE~~ .347		.348			
48	OK	1046	0.030	1041		
49	10-250	1110	10.250 ok	ok		
50	19.250		19.251 ok			
51	18-717		18.717 ok			
52	.125 x 45°		0.125 x 45°			
53	.860		0.855 à 0.880	1050		
54						
55						
56						
57						
58						
59						
60						
61						
62						
63						
64						

F3-R5


Nouvelle révision
Programme à modifier
0.250 X 45° Chamfer
MAX
23.750
19.250
10.250
R2.000Type
2.306
2.033
1.500Type (6x)
1.250
19.625
2.125
Ø0.6875Type (8x)
Ø0.2550Type (14x)
HELITOWCART BP-350 112-0002 / 314-0018-01-C
418-561-4512
2.305
2.000
0.625
8.375
11.000
13.625
17.375
18.717
28.000
1.188
0.500
R1.578
.500 10.005
R0.500
1.500
0.250
0.375
0.875
0.960
1.000
0.980
±0.050 (dépend de l'angle de 1°)
TOLÉRANCES
XX = ± 0.015
X = ±
.XX = ± 0.015
.XXX = ± 0.010
ANGLES = ± 0.5°
INT. = MS
SECTION A-A
SCALE 0,30 : 1
R0.125
0.125 X 45° Chamfer
Type (6x)
0.3500
0.128
0.375
0.250
3.500
3.750
4.003
0.30500
±0.010
(MS)
SECTION D-D
SCALE 0,30 : 1
0.03125
SECTION E-E
SCALE 0,30 : 1
(Pour 2ème côté)
0.925
±0.005
R0.125
Ø0.925Type (6x)
0.125
R0.500
0.500 X 45° Chamfer
R0.750
0.500
±0.525 MAX
(MS)
1.1250
SECTION C-C
SCALE 0,30 : 1
28 janv 2008
DRAWN Simonb 2007-12-14
CHECKED Simon Bernier Ing. Jr.
QA
MFG
APPROVED
Aviatech Services Techniques Inc.
3005 rue Lindbergh, Trois-Rivières, Qc, G9A 5E1
Tel: (819)601-8049, Fax:(819)377-7928
TITLE
Optimisation du BP350
SIZE C
DWG NO A2007_09_BEARPAW_V17
REV
SCALE
SHEET 1 OF 1
17.33
#AMEC VNR 1.06

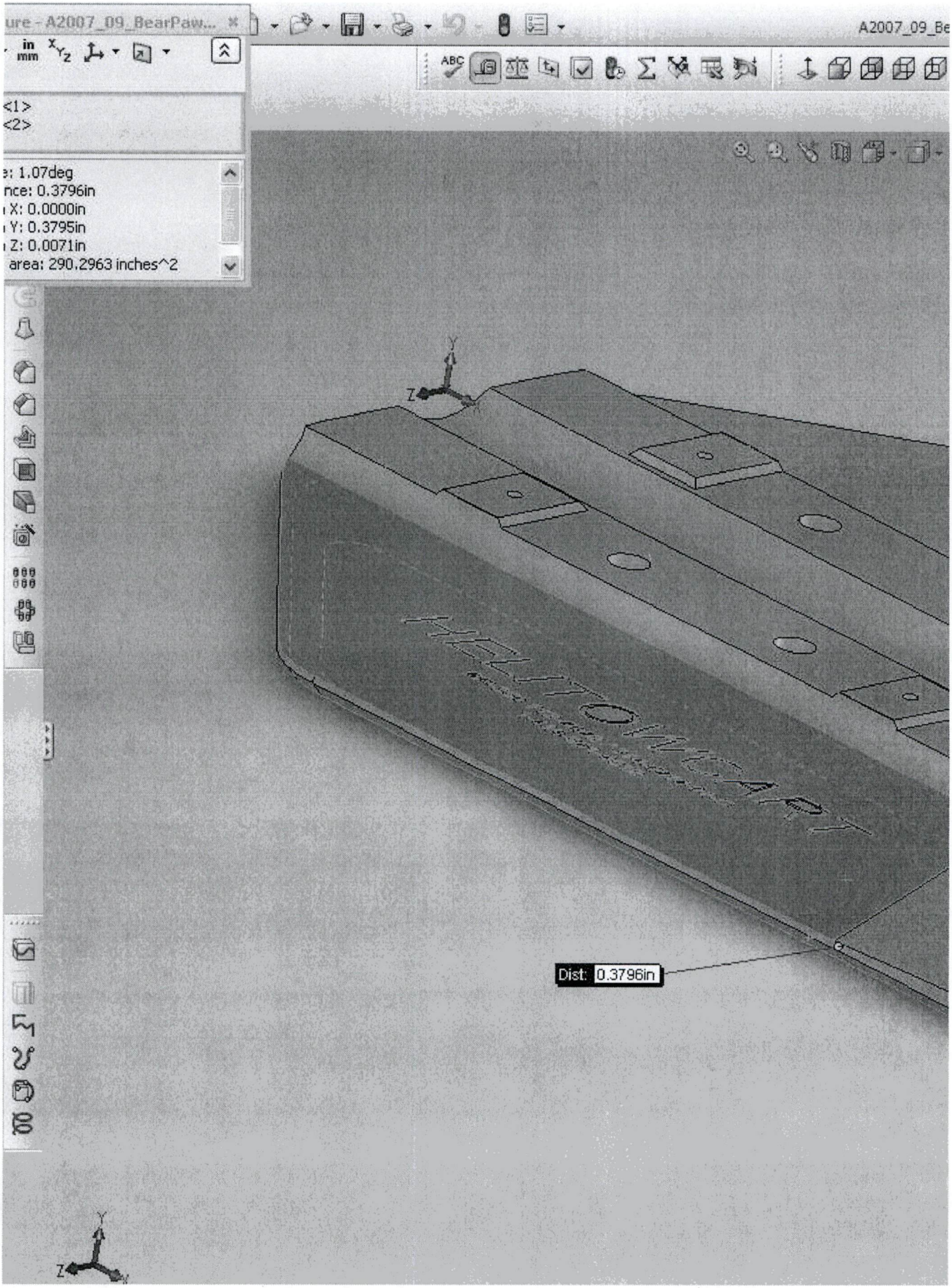
Nathalie Barbeau

From: Stephane Poulin [spoulin@amecusinage.com]
Sent: February 11, 2008 3:01 PM
To: nbarbeau@helitowcart.com
Cc: info@helitowcart.com
Importance: High

Désoler pour le délai d'attente !

Je n'ai pas reçus l'autre document à remplir.
Aussitôt que je l'ai, je le rempli et te le retourne.

Stéphane Poulin
Estimateur-chargé de projet


ure - A2007_09_BearPaw...
A2007_09_Be
in
mm
<1>
<2>
: 1.07deg
nce: 0.3796in
X: 0.0000in
Y: 0.3795in
Z: 0.0071in
area: 290.2963 inches^2
Z
Dist: 0.3796in
Z

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec	Contact Responsable : Stéphane Poulin
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 11 Fév. 2008

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: Pad Bearpaws 350-5	Numéro de pièce: 314-0818-01-C	Rev: C
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : A2007-09 Bearpaw V19	Quantité :

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	S.P.
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	S.P.
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	S.P.
4) Absence de bavures	10% pièces	non-applicable	S.P.
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	non-applicable	S.P.
Date de l'inspection :	Quantité Relâchée : 4		S.P.
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Stéphane Poulin			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

Plastique Polyfab inc.

1275, de la Jonquière
Québec, Québec
G1N 3X2
Téléphone : (418) 682-0760
Sans frais : 1-866-682-0760
Télécopieur : (418) 682-2294

Couriel : ventesqc@plastiquepolyfab.com

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

Compagnie : Amec Usinage
110 des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
Québec
G3A 2K1 Canada

Bon de Livraison Numéro C59522-01

Selon votre commande d'achat numéro : 385755

En Date du 2008-06-05 le matériel est conforme aux spécifications énumérées ci-dessous:

40 mcx UHMW noir vierge 1" x 19.812" X 23.875"

-
-
-

CONTRÔLE :

RESPONSABLE :

Succursale Montréal
7600, Trans-Canada - St-Laurent QC - H4T 1A5
Téléphone : (514) 738-6817
Sans frais : 1-888-506-9600
Télécopieur : (514) 738-0650
Site internet : http://www.plastiquepolyfab.com
Courriel : ventesmtl@plastiquepolyfab.com

MEMBER IAPD INTERNATIONAL ASSOCIATION OF PLASTICS DISTRIBUTORS

(1ère Modèle) BATCH #1

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name:	HTC Part No:
BP350 BEARPAW PSD	3H-0018-01 · B
Supplier Part Information:	Supplier Part No:
	VNR 1060

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	EPAISSEUR	
B	1/LOT	PRÉSENCE TOUS LES TROUS	
C	1/LOT	COMPOSANTES S'INSTALLENT BIEN	(ICE BCAIRES)
D			
E			
Inspection Plan approved by: D. Bouleau		Date: 2006.11.14	

Inspection Records

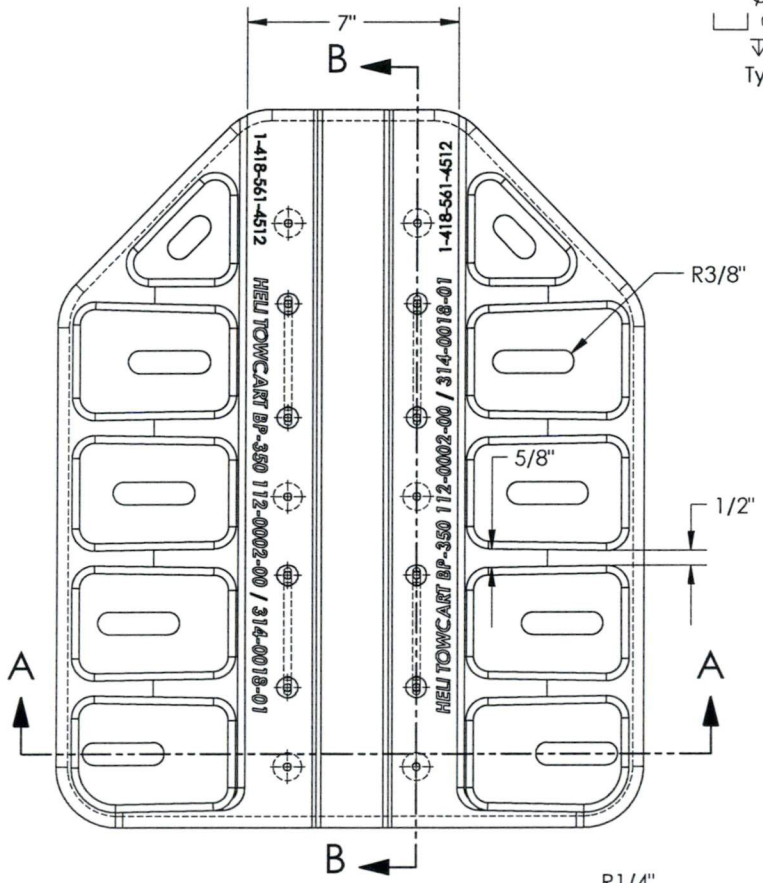
Ok = ✓initials *Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se*

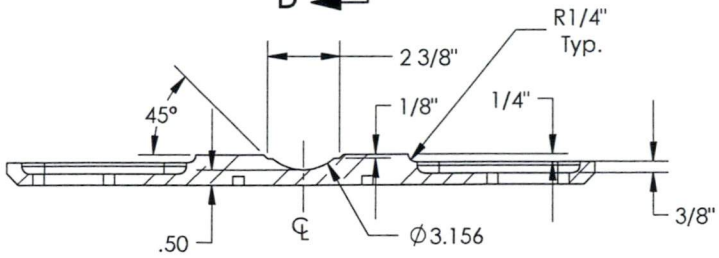
Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no
ANEC 2006.11.15	2/40 BATCH1		OK DB	OK DB	OK DB			LN-061115-06

Notes

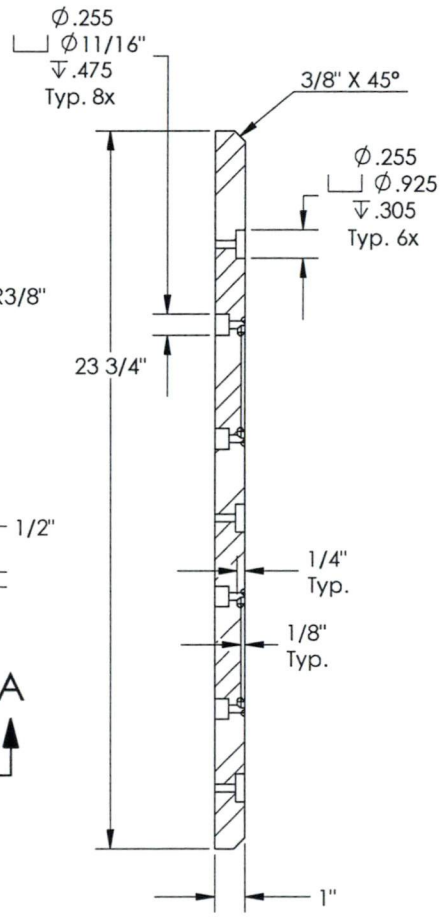
Date:	Comments:

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

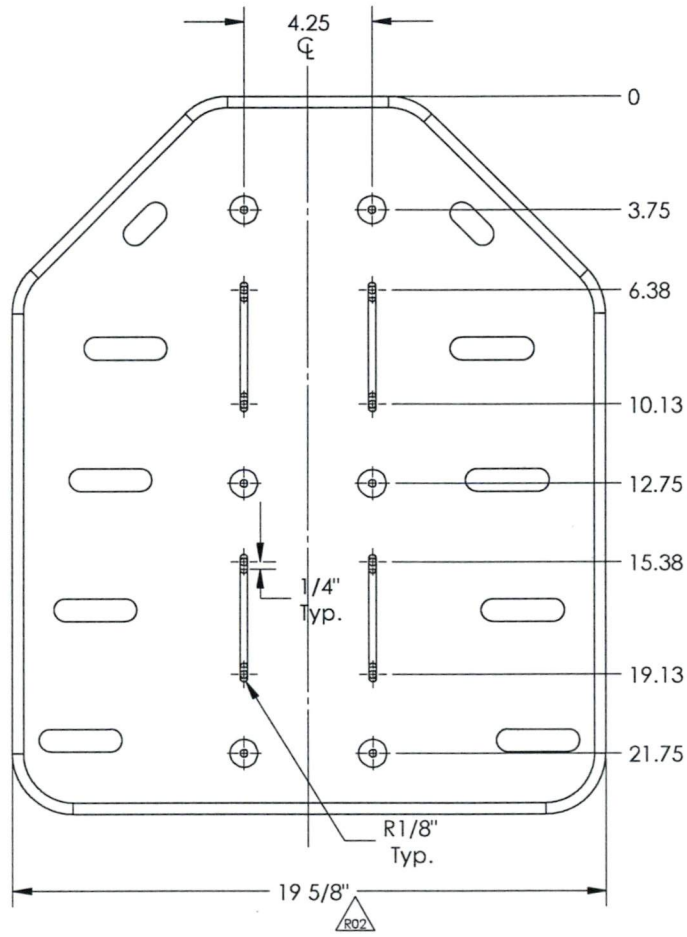




SECTION A-A



SECTION B-B



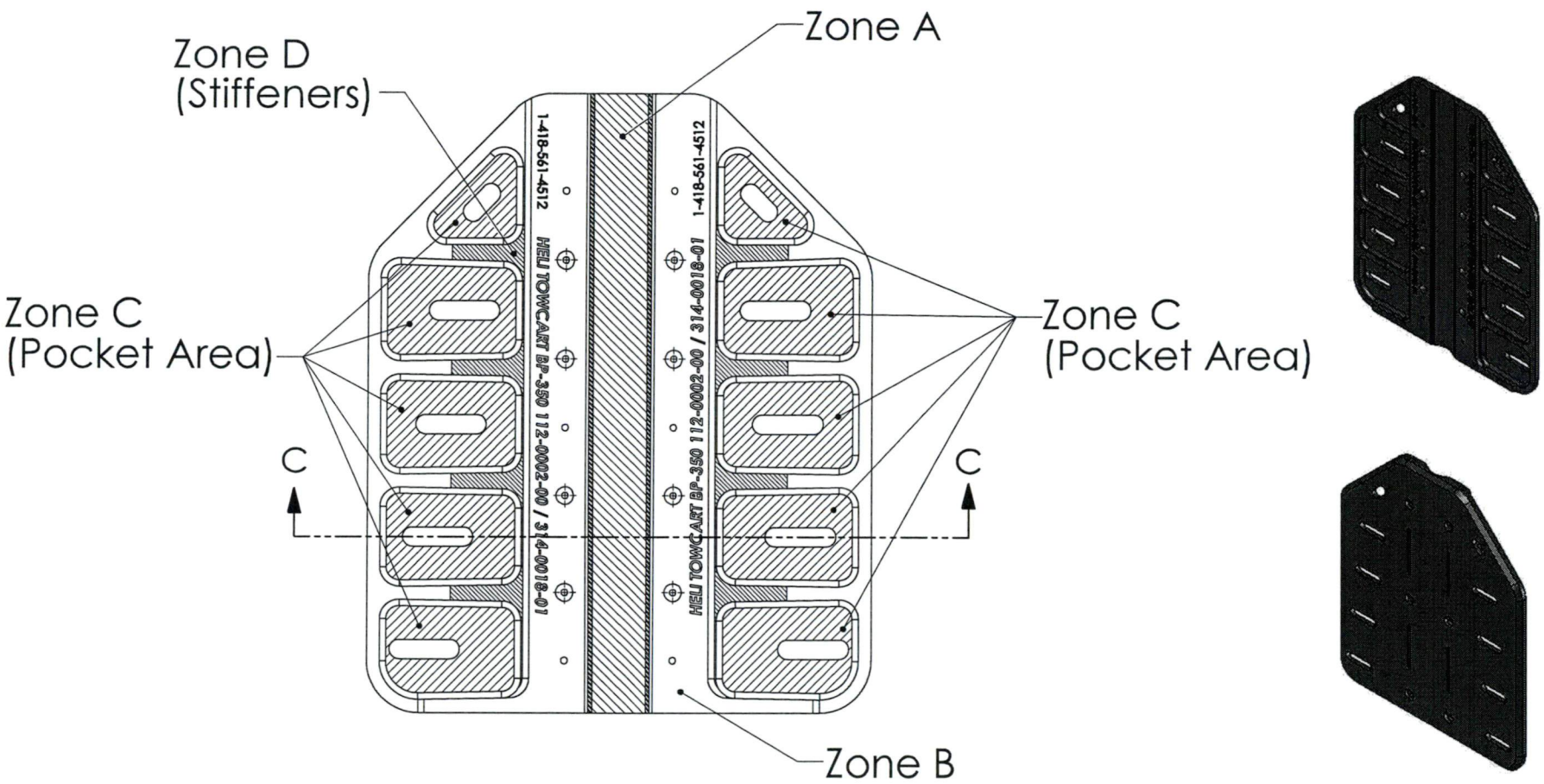
Note :
- **Raw material specification : UHMW Polyethylene Sheet 1"**
- **Machined From File : VNR106.SLDPRT**
- **Break corner 0.01 x 45 deg Typ.**
- **If no indicated dimension, Follow 3D file Specs.**

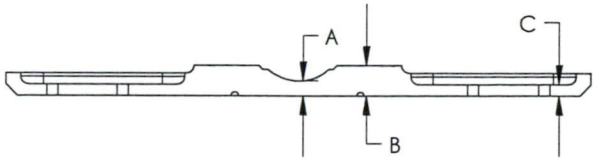
Rev.	Description	Date	Par
R02	Smaller - was 20"	26-sept.-06	G.L.
R01	Initial issue	18-sept.-06	G.L.

Vanair inc.
860, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. (418) 561-4512
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF VANAIR INC. WRITTEN PERMISSION FROM VANAIR INC. SHALL BE OBTAINED PRIOR TO COPYING, USING OR MODIFYING.

TOLERANCES		Titre / Title:			Matériel / Material:	
X/X	± 1/32"	**Bearpaw BP-350 - Pad**			**UHMW Black**	
X.X	± 1/64"	Dessiné par / Drawing by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Format:	Échelle / Scale:	# Page:
X.XX	± 0.010"	G.Lapointe	**11/20/2006**	**B**	**1:4**	**1 / 2**
X.XXX	± 0.005"	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Dessin # / Drawing #:		Rev #:
ANGLES ± 1°	Finish 63			**VNR106**		**R02**
		Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #:		Rev #:
				314-0018-01		**B**





COUPE C-C

Vanair inc.
860, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. (418) 561-4512
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF VANAIR INC. WRITTEN PERMISSION FROM VANAIR INC. SHALL BE OBTAINED PRIOR TO COPYING, USING OR MODIFYING.

TOLERANCES		Titre / Title:			Matériel / Material:	
X/X	± 1/32"	**Bearpaw BP-350 - Pad**			**UHMW Black**	
X.X	± 1/64"	Dessiné par / Drawing by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Format:	Échelle / Scale:	# Page:
X.XX	± 0.010"	G.Lapointe	**11/20/2006**	**B**	**1:4**	**2 / 2**
X.XXX	± 0.005"	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Dessin # / Drawing #:		Rev #:
ANGLES ± 1°	Finish 63			**VNR106**		**R02**
		Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #:		Rev #:
				314-0018-01		**B**

BATCH 1

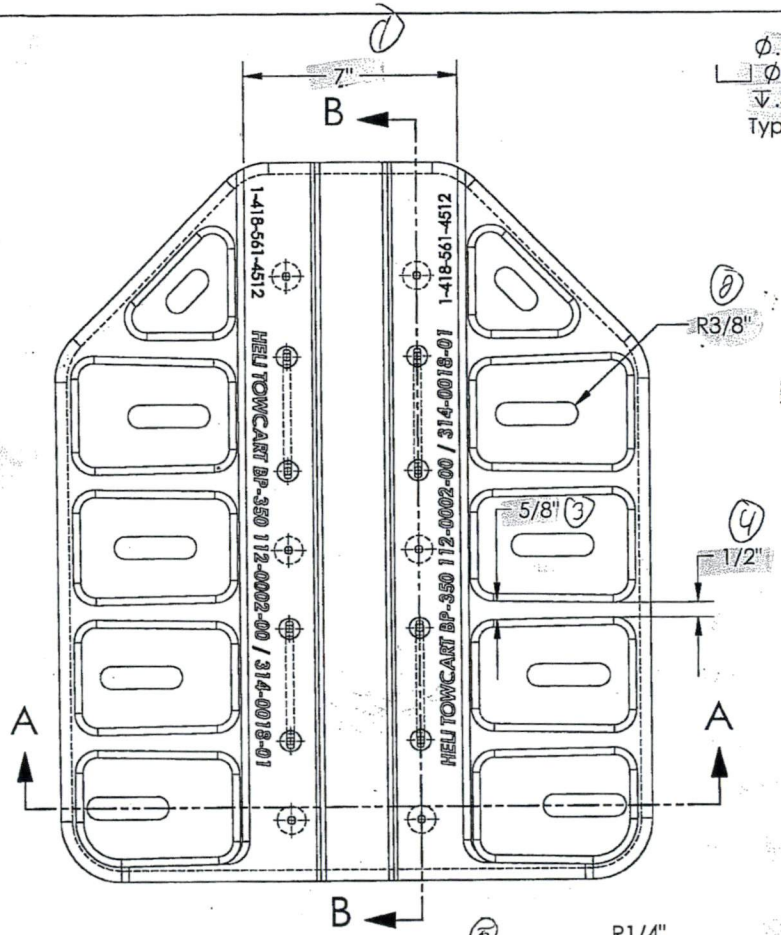
Inspection première pièce de production

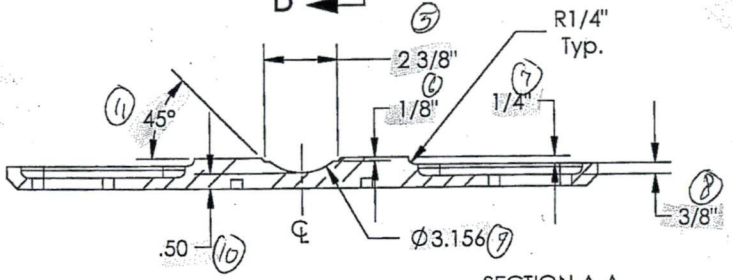
Job Number: 25500-05 PO #: Date: 27/10/06

AMEC pièce #: VNR 106 Client pièce #: BASE BEAR PAW 350/355

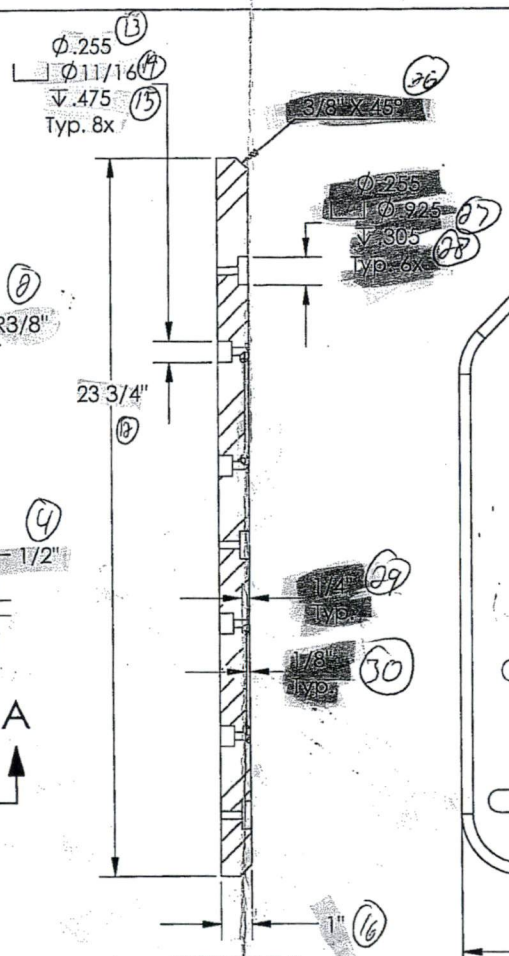
Matériel	Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐		Conforme: ☒ N-C: ☐	
Dimension #	Inspection opérateur	# emp. et init.	Contre vérification	# emp. et init.	Inspection final	# emp. et init.
1	7.000	MG	7.000	D.h.	7.001	ML
2	.376	↑	0.375	1014	R0.377	1050
3	5/8		0.625	|	0.625	↑
4	1/2		1/2		0.501	
5	2.378		2.380		2.370	
6	.125		0.123		0.120	
7	.259		0.251		0.251	
8	.370		0.373		0.406	
9	3.156		3.156		3.154 Estim	
10	.500		0.500		0.500	
11	45°		45°		45°	
12	23 3/4		23 3/4		23.742	
13	.258		.257		0.259	
14	.685		.683		0.685	
15	.472		.472		0.480	
16	.998		.997		0.982	
17	19 5/8		19 5/8		19.619	
18	3.75		3.752		3.751	
19	6.375		6.374		6.382	
20	10.125		10.126		10.132	
21	15.38		15.382		15.381	
22	19.125		19.126		19.126	
23	21.75		21.75		21.75	
24	12.75	↓	12.751	↓	12.752	
25	4.25	1028	4.252	1014	4.25	
26	3/8 x 45°	MG	3/8 x 45°	ML	3/8 x 45°	
27	.923	1028	0.924 / ø 0.260	↑	0.924 / ø 0.260	
28	.302	↑	0.302		0.302	
29	.245	↓	0.245		0.245	
30	.121	MG	0.120		0.120	↓
31	R1/8	1028	R1/8	1050	R1/8	1050
32						

F3-R5

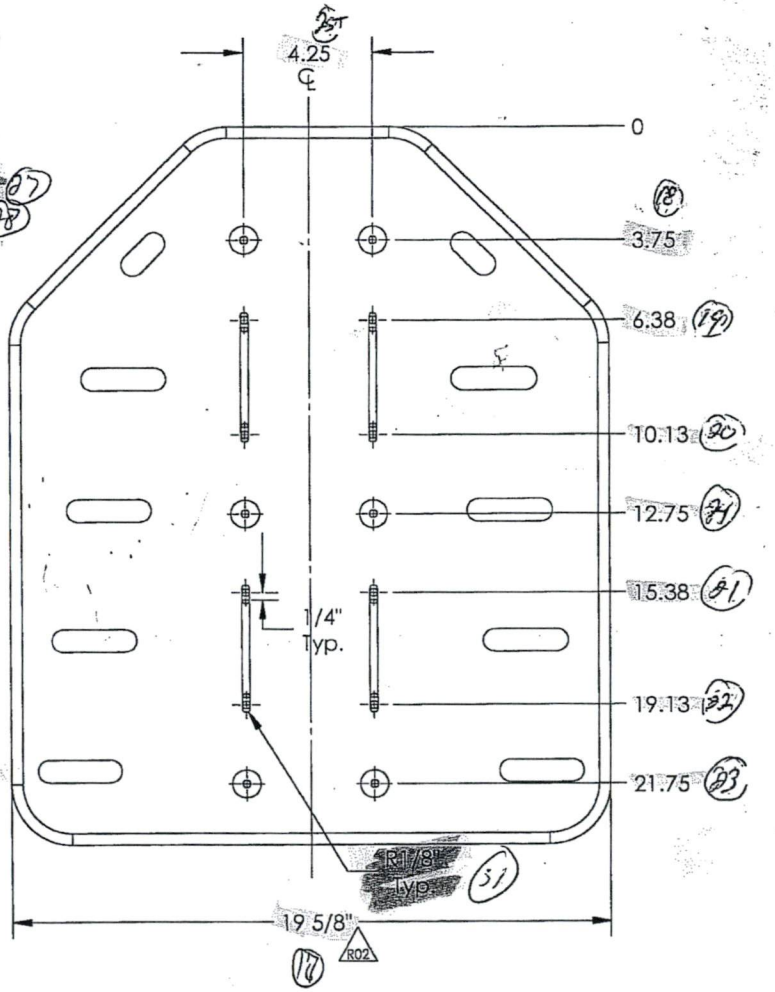




SECTION A-A



SECTION B-B



Note :
- **Raw material specification : UHMW Polyethylene Sheet 1"**
- **Machined From File : VNR106.SLDPRT**
- **Break corner 0.01 x 45 deg Typ.**
- **If no indicated dimension, Follow 3D file Specs.**

Rev.	Description	Date	Par
R02	Smaller - was 20"	26-sept.-06	G.L.
R01	Initial issue	18-sept.-06	G.L.

HELI TOW CART

Vanair Inc.
860, Marie-Victorin
St-Nicolas, Lévis (Québec)
Canada, G7A 3S9
Tél. (418) 561-4512
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF VANAIR INC. WRITTEN PERMISSION FROM VANAIR INC. SHALL BE OBTAINED PRIOR TO COPYING, USING OR MODIFYING.

TOLERANCES		Titre / Title:			Matériel / Material:
X/X	± 1/32"	Bearpaw BP-350 - Pad			UHMW Black
X.X	± 1/64"	Dessiné par / Drawing by: G.Lapointe	Date: (mm/dd/yyyy) 10/23/2006	Format: B	Échelle / Scale: 1:4
X.XX	± 0.010"	Vérifié par / Checker by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Dessin # / Drawing #: VNR106	# Page: 1 / 2
X.XXX	± 0.005"				Rev #: R02
ANGLES ± 1°	Finish 63	Approuvé par / Approved by:	Date: (mm/dd/yyyy)	Pièce # / Part #: 314-0018-01	Rev #: A

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 11 01

Fournisseur : AMEC	**Contact Responsable :** GUILLAUME LAPOINTE
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	**Date :** Nov. 1, 2006

Instructions en regard aux modifications de produits et méthodes :

Instruction :
Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
Un écart de production vs les spécifications,
Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
Un changement de méthodes de fabrication.

Nature de la demande :

Autorisation de Helitowcart :

Instructions en regard à l'inspection à la sortie :

Effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction d'inspection suivante :

Nom de l'inspecteur: (s.v.p. lettres moulées)			Ses Initiales :
Nom du produit : BEARPAW BP-350 - PAD	**Numéro de pièce :** 314-0018-01 -		**Rev :** A
No. Lot (si applicable) :	Numéro de dessin : VNR 1060 REV 02		Quantité : 40
Paramètres à inspecter :	**Échantillon**	**Approbation oui/non**	**Initiales**
1) Type de matériel conforme	1/lot	oui	ML 1050
2) Conformité des dimensions	10% pièces	oui	ML 1050
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	oui	ML 1050
4) Absence de bavures	10% pièces	oui	ML 1050
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	oui	ML 1050
Date d'inspection : 06-11-06	Quantité Relâchée : 4 pcs		ML 1050
Énoncé de conformité : ***Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart.***			ML 1050
***Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.			

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, Info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

BP130 PADS

Helitowcart - **RECEIVING INSPECTION GENERAAL**	F30-01	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Part Identification

Part Name: BEARPAW PAD BP130 STREAMLINED	HTC Part No: 314 0024 01 A
Supplier Part Information:	Supplier Part No: SAME

Inspection Plan

Aspect	Sampling	Inspection	Acceptance parameters
A	1/LOT	COTES CONFIRMEES PAR INSP. FOURN.	/RAPPORT REQ.
B	"	PRÉSENCE CERTIF CONF UHMW	
C	"	PRESENCE TOUS LES TROUS	
D	100%	SURFACE AU FINI REGULIER	ESTHETIQUE
E	—		
Inspection Plan approved by: D. BARBEAU			Date: 2011 07 06

Inspection Records

BATCH

Ok = Tinitials — *Lot Numbers: HTC-LN-yymmdd-se*

	Date:	Quantity	Ref PO:	A	B	C	D	E	Assign Lot no
①	2011 07 06	4	nb-110525.01	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	—	LN-110706-01
②	2011 08 23	6+10=16	nb-110525.01	OK NB	OK NB	OK NB	OK NB	*	LN-110823-01

Notes

Date:	Comments:
*2011 0823	NCR-2011-08-17-nb-01
	PAD THICKNESS AT THICKEST ZONE B WAS MACHINED THINNER (WITHIN TOL.)
	TO SOLVE RAW MATERIAL DEFECT ISSUE.
	ADDITIONNAL FILLERS SUPPLIED IN CASE OF NEED BY CUSTOMERS
	D Barbeau 2011 08 23

Tel 1-418-561-4512, Fax: 1-418-836-2291, info@helitowcart.com www.helitowcart.com
860 Marie-Victorin, Saint-Nicolas, Levis, Quebec, Canada, G7A 3S9

AMEC USINAGE

Audit TC 2013
Audit TC 2017

BATCH #2

11[redacted] des Grands-Lacs
S[redacted] Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418)
Télécopieur : (418)
Site Web : www.

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :

Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	24101	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	08/23/11	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-110525-01
No. de commande / Order no:	100904	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	05/19/11	**Contact :**	Nathalie Barbeau

	Quantités / Quantities								
Article Item	**Commandée Ordered**	**Expédiée Delivered**	**En souffrance Back order**	**Annulée Cancelled**	**Unité Unit**	**Description**		**Révision Revision**	**No. de Projet Project No.**
1[redacted]	16	6	10		CH	314-0024-01	Bearpaw - BP130 PAD	A	100904-01

BATCH #2
6+10=16
↑ seenext page for Packing List

Huguette Naud

Huguette Naud
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

.0, rue des Grands-Lacs
Saint-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	24139	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	08/29/11	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-110525-01
No. de commande / Order no:	100904	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	05/19/11	**Contact :**	Nathalie Barbeau

	Quantités / Quantities								
Article Item	**Commandée Ordered**	**Expédiée Delivered**	**En souffrance Back order**	**Annulée Cancelled**	**Unité Unit**	**Description**		**Révision Revision**	**No. de Projet Project No.**
1	10	10	0		CH	314-0024-01	Bearpaw - BP130 PAD	A	100904-01

O.R-1 B.1

Huguette Naud

Huguette Naud
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

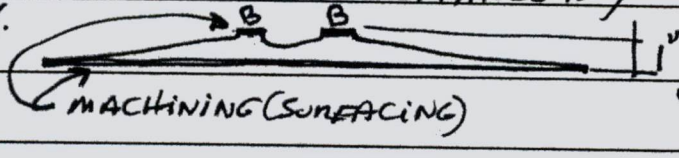
Helitowcart – **NON CONFORMITY report**	F80-02	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2006 09 09

Section A - Non conformity description

Product / Output: BP130 - PADS	**NCR:** 2011-08-17-nb-01 yyyy-mm-dd-initials-#
Product no : 314-0024-01	ASS no: —
Non conformities:	CARPAR no: —
1) AMEC INFORMS THAT 1" THICK SHEETS OF UHMW ARE NOT NICE. THEY WILL NEED TO MACHINE BOTH SIDES. THIS HAS IMPACT ON THICKNESS. HOW MUCH CAN THEY MACHINE? NOTE! • DWGS TOLERANCE NOT THERE FOR 1X. (ONLY SHOWS XX & XXX),	Supplier: AMEC
	Supplier ref no: 100904
	Quantity rejected: NOT MADE YET
Initiated by: N. Barlean Date: 2011	Quantity in the lot: 16/20

Section B – Prescribed disposition

Decision & notes:	☐ Wait ☐ Discard ☐ Return to supplier	☐ Repair ☐ Use as is ☒ Derogation (=use as is with or without repair)
I CHECKED WITH SIMON AT AVIATECH. WE HAVE MARGIN ON THICKNESS ON ZONE B. SEE -0,250 TOL FOR WEAR IN INSTALL INSTR. 314-0031-00A.P. 6/11 & 11/11) SUPPLIERS ASKS FOR -0,100 / ACCEPTED		

Actions	Resp	Verified by
1) PROVIDE NOTE CONFIRMING ACCEPTANCE BY DEROGATION. 	B TOL. WEAR -0.250 STILL 0,150 SAFETY MARGIN FOR WEAR	DEROG. -0,100
2) ADD WASHERS TO BATCH TO COMPENSATE FOR LOSS OF THICKNESS IN B ZONE	DP	
Prescribed by: N. Barlean Date: 2011 08 17		

Section C – Final verification

Decision & notes:
THIS DEROGATION ALLOWS TO USE A BATCH OF RAW MATERIAL THAT HAS A BAD LOOKING FINISH. THE SURFACING REQ'D HAS IS ON THE THICKEST PART & WITHIN TOLERANCES.
Closed by: N. Barlean Date: 2011 08 23

BATCH ~~3~~ 2
(6 finit)

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 23 Aout 2011

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :
NCR : 2011-08-17-nb-01
Dérogation épaisseur Zone B.
Accepté 0.928" épais au lieu de 1"

Autrorisation de ~~Helitowcart~~ : N. Barbeau

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit:	Numéro de pièce:	Rev:
Bearpaw – BP130 PAD	***314-0024-01*** -	***A***
No. Lot (si applicable) : 100904-01	Numéro de dessin : ***314-0024-01***	Quantité : 20

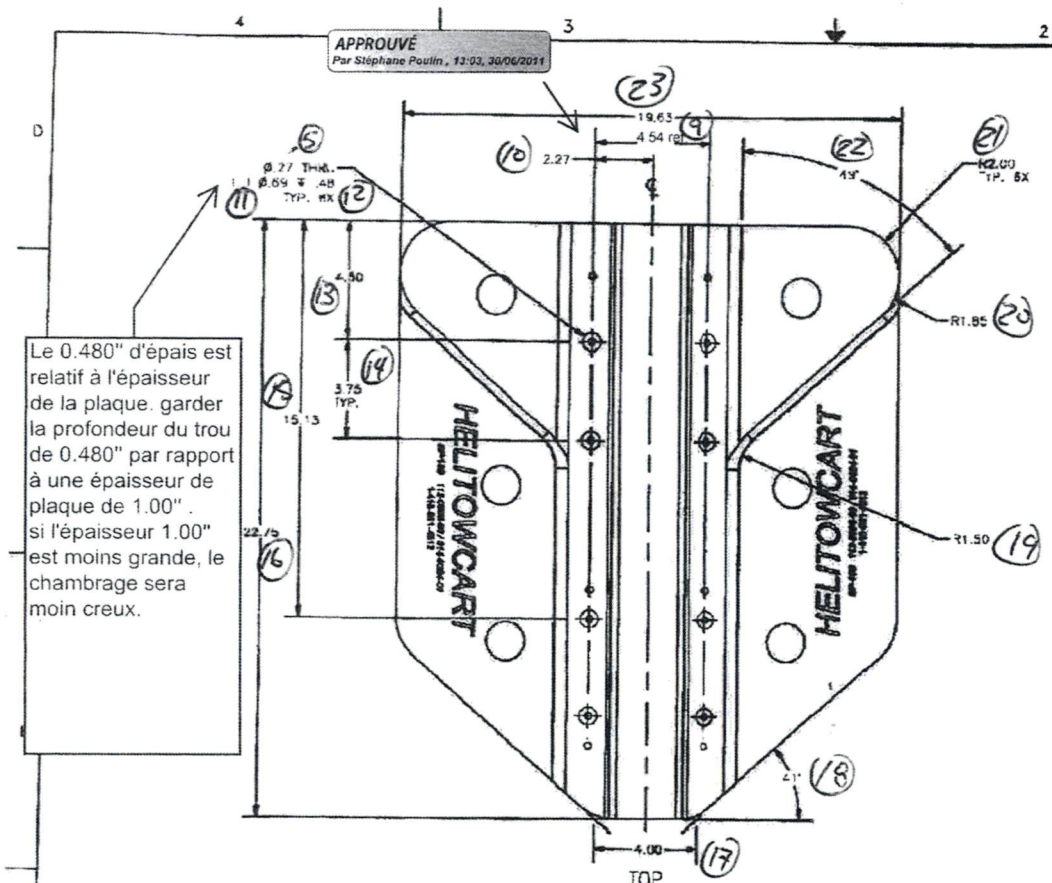
Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	
4) Absence de bavures	10% pièces	X	
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	X	
Date de l'inspection : 23 Aout 2011	Quantité Relâchée : 6		
Énoncé de conformité :	*Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*		
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées)	Mathieu langevin & Sebastien Tremblay		

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

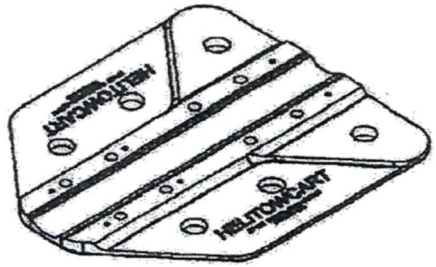
APPROUVÉ
Par Stéphane Poulin , 13:03, 30/06/2011

REVISIONS					
1 REWORKABLE	2 NON-REWORKABLE	3 NOTE	4 N/A		
ZONE	REV	DESCRIPTION		DWN. & DATE	STRESS
	A	INITIAL ISSUE			

Le 0.480" d'épais est relatif à l'épaisseur de la plaque. garder la profondeur du trou de 0.480" par rapport à une épaisseur de plaque de 1.00" . si l'épaisseur 1.00" est moins grande, le chambrage sera moin creux.



TOP
SCALE 1 / 4



ISO
SCALE 0.17 : 1

.X
.XX ±.030 angle ±0.30°
.XXX ±.010

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
1	1	314 0024 01	BEARPAW BP130 PAD	POLYTHYLEVE HI-MW	1

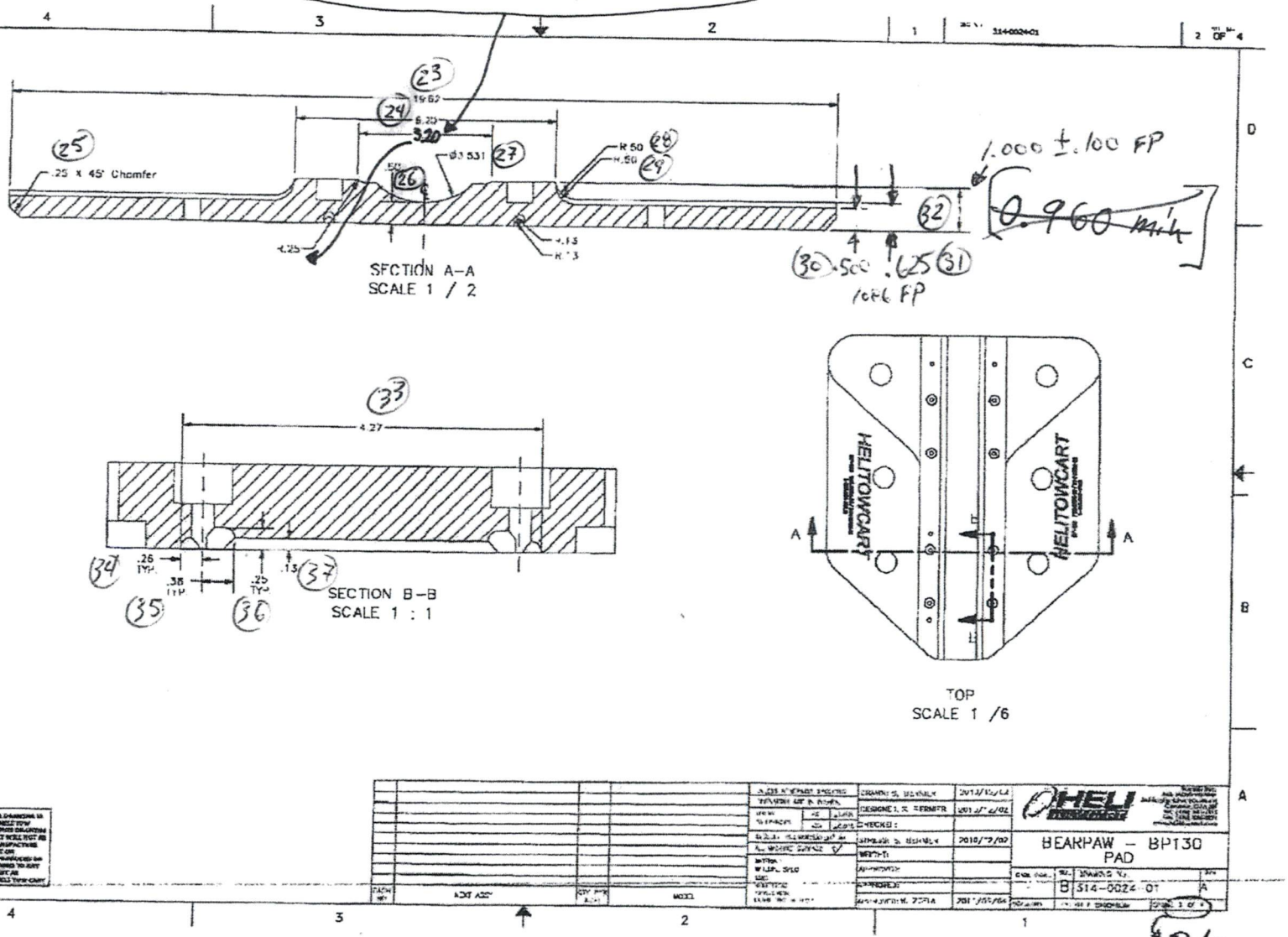
DRAWN: S. BEAUDET	2011/3/10	HELITOWCART	
ENGINEER: S. POULIN	2011/3/22	BEARPAW – BP130 PAD	
CHECKED:			
STRESS: S. BEAUDET	2011/3/10		
WEIGHT:			
APPROVED:			
APPROVED:			
APPROVED M. ZGELA	2011/04/04	DWG. NO. B 314-0024-01	REV

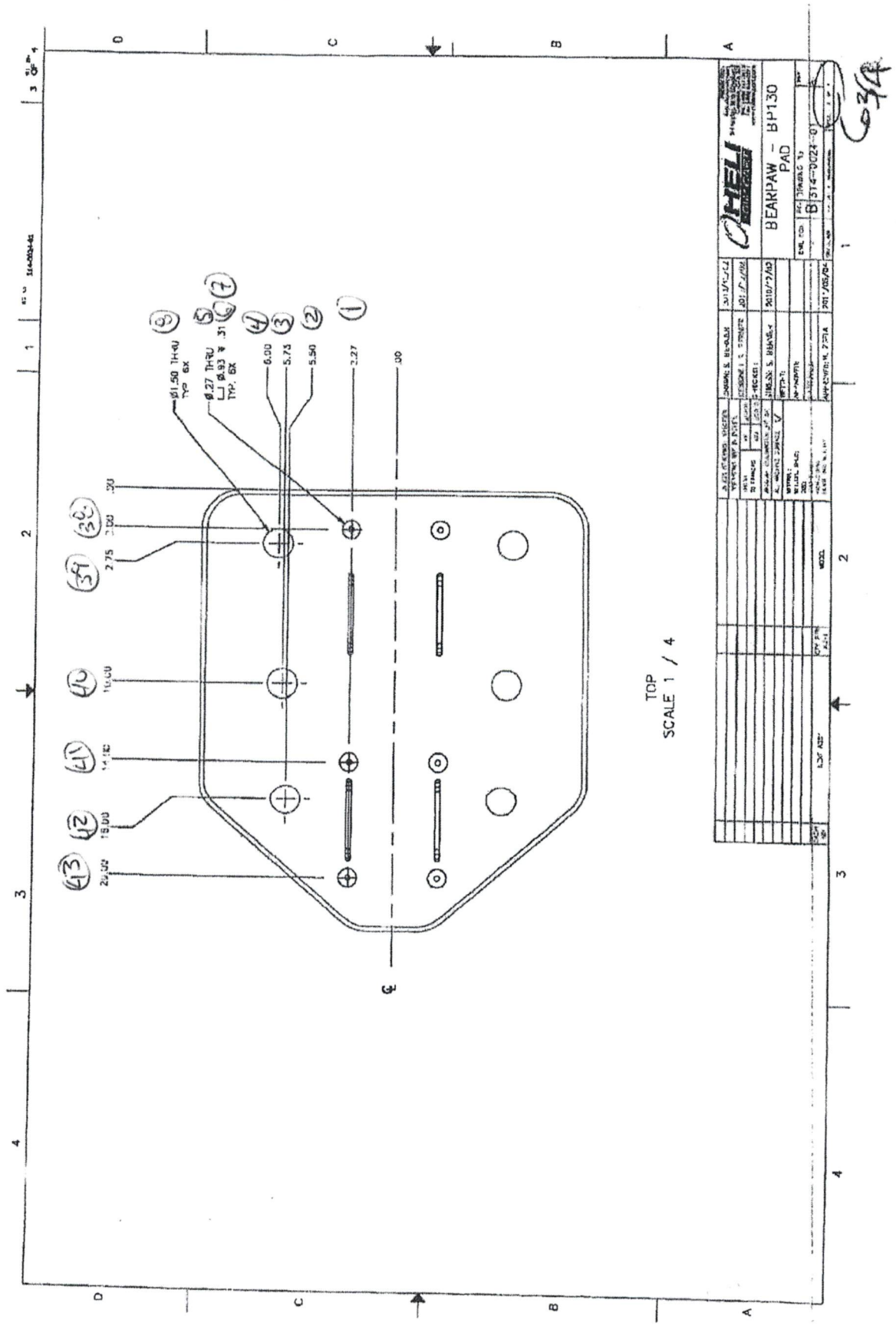
1/4

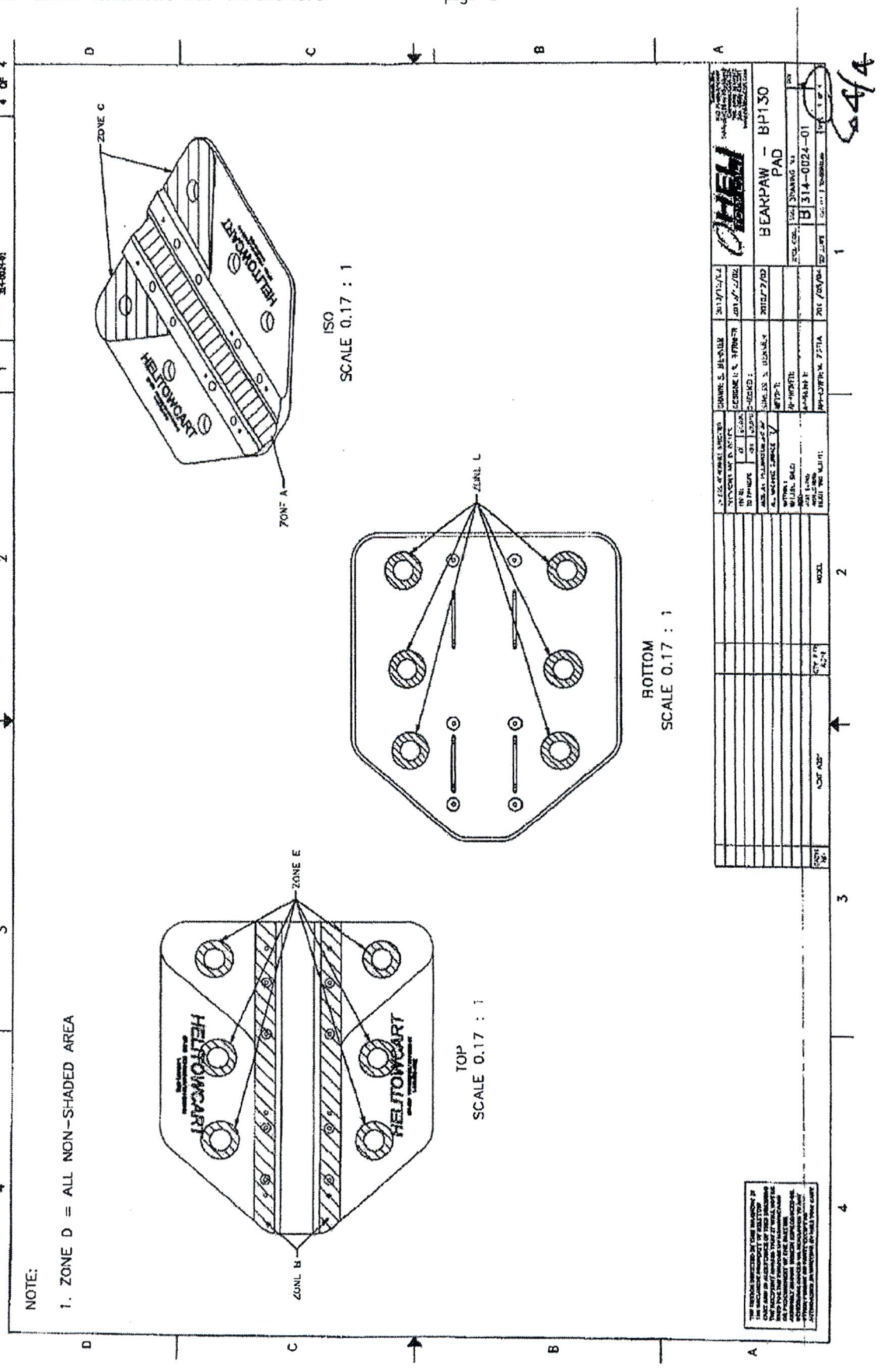
D. Beaudet
APPROVED FOR FABRICATION
2011 05 25

APPROVED BY M. ZGELA, 2011/05/04

Nexiste+ plus et c'est pas grave




TOP
SCALE 1 / 4
BEARPAW - BP130
PAD
Ø1.50 THRU TYP. 6X
Ø.27 THRU
Ø.93 ↧ .31
TYP. 6X
6.00
5.75
5.50
2.27
2.75


ZONE C
ZONE A
HELITOWCART
ISO
SCALE 0.17 : 1
ZONE L
BOTTOM
SCALE 0.17 : 1
ZONE E
ZONE B
TOP
SCALE 0.17 : 1
NOTE:
1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA
BEARPAW - BP130
PAD
B314-0024-01
4/4

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number: 100904-01	# Pièce Client: 314-0024-01 Révision: A
# Pièce AMEC: VNR139	Matériel: UHMW

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1		X		1086	2.272	X		42	
2		X			5.500	Y			
3		X			5.728	Y			
4		X			5.9995	Y			
5		X			0.272	Y			
6		X			0.927	Y			
7		X			0.313	V			
8		X			1.498	Y			
9		X			4.546	Y			
10		X		1086	2.2715	X			
11		X			0.689	Y			
12		X			0.428 dia	Y			
13		X			4.503	Y			
14		X			3.748	Y			
15		X			15.120	Y			
		X			22.742	X			
		X			4.00	Y			
18		X			41°	X			
19		X			R1.50	X			
20		X			R1.650	X			
21		X			R2.00	Y			
22		X			490	X			
23		X			19.623	X			
24		X			6.26	X			
25		X			.25 x 450	X			
26		X			.496	X			
27	CMM	X			3.525	X			
28		X			R0.500	X			
29		X			R-500	X			
30		X			.500	X			
31		X			.610	X			
32		X			.928	X			
33		X			4.260	X			
34		X			.260	X			
35		X			.380	X			
36		X			.245	X			
37		X			.125	X		V	
38		X		1082	2.003	X		1050	

BG Bore Gage CE Cale etalon CMM CMM CO Comparateur optique GNG Go-no-Go IC Indicateur a cadran
IG Indicateur a groove M Micrometre P Pige RA Rapporteur d'angle R Rugosimetre ***Note par défaut les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuve par _____ Date 23-08-11

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number: 100904-01	# Pièce Client: 314-0024-01	Révision: A
# Pièce AMEC: VNR 139	Matériel: UHMW	

#	Inspection 1er pièce				Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
	Outil de mesure	C	NC	#empl					
39		X		1086	2.747	X		ML	
40		X			10.00	Y		|	
41		X			14.00	Y		|	
42		X		↓	16.00	Y		V	
43		X		1086	20.00	Y		1050	
44									
45									
46									
47									
48									
49									
50									
51									
52									
53									
54									
55									
56									
57									
58									
59									
60									
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : _____ Date: 28-05-11

Job Number: 100904-01 Y:\Projet\VNR\314-0024-01\Inspection\F9-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Num:

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 100904-01	#Pièce client: 314-0024-01	Rev: A	
# Pièce AMEC: VNR 139	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 5	Pièce: 10	Pièce: 15	Pièce: 20	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
24	6.250 ±.010	6.248[5]	6.250	.6246							
26	0.50 ±.036	.499	.500	.504							
32	1.000 ±.100	.936	.932[5]	.947							
31	0.625 ±.010	.624	0.623[5]	.623							
	# Emp.	2007	2007	1143							
	Date	22/08/11	22/08/11	22-08							
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

ISO 9001:2008

RÖCHLING
Engineering Plastics

Certificate of Compliance

Röchling Engineering Plastics certifies that the material shipped under Purchase Order VIM-610729, is as follows:

Customer: ThyssenKrupp

Customer P/O: VIM-610729
SID #160492

Material:

103778
UHMW BL2 1X48X96 /+T/M2
Black Virgin, Plus Tolerance, Milled 2 Sides
QTY: 3 sheets

This is to certify that the material supplied for the above sales order(s) has been manufactured to meet requirements in accordance with our Quality Management System and ISO standards.

M. Pattison

Mary Pattison
Quality Manager

Internal quality setups, procedures and work instructions may also apply.
Issued: at 21 Tideman Drive Orangeville, Ontario Canada L9W 3K3

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: *05 AOUT 2011*

Compagnie: AMEC USINAGE INC.
Company:

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : *101353*
Your order no :

Date expédié: *05 AOUT 2011*
Date shipped:

Notre no de commande: *913467*
Our order no.:

Description	Qté./Qty.	Specification :
FEUILLE UHMW POLYETHLENE NOIRE VIER 1.00" THICK X 48.0000" X 96.0000" AS PER ROCHLING SID# 160492	*3 MCX 465 LBS*	*ASTM D 4020 NOIRE*

THYSSEN KRUPP QC2

ThyssenKrupp Matériaux NA –Wendy Gallant

Formulaire; 7.5.3-3-902
Date ; 10 / 03 / 08

BATCH ~~#3~~ 2
(10 Past)

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 29 Aout 2011

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

NCR: 2011-08-17-Nb-01

Dérogation épaisseur Zone B.

Accepté 0,928" ~~mm~~ épais. au lieu de 1"

Autrorisation de Helitowcart: D. Barbeau

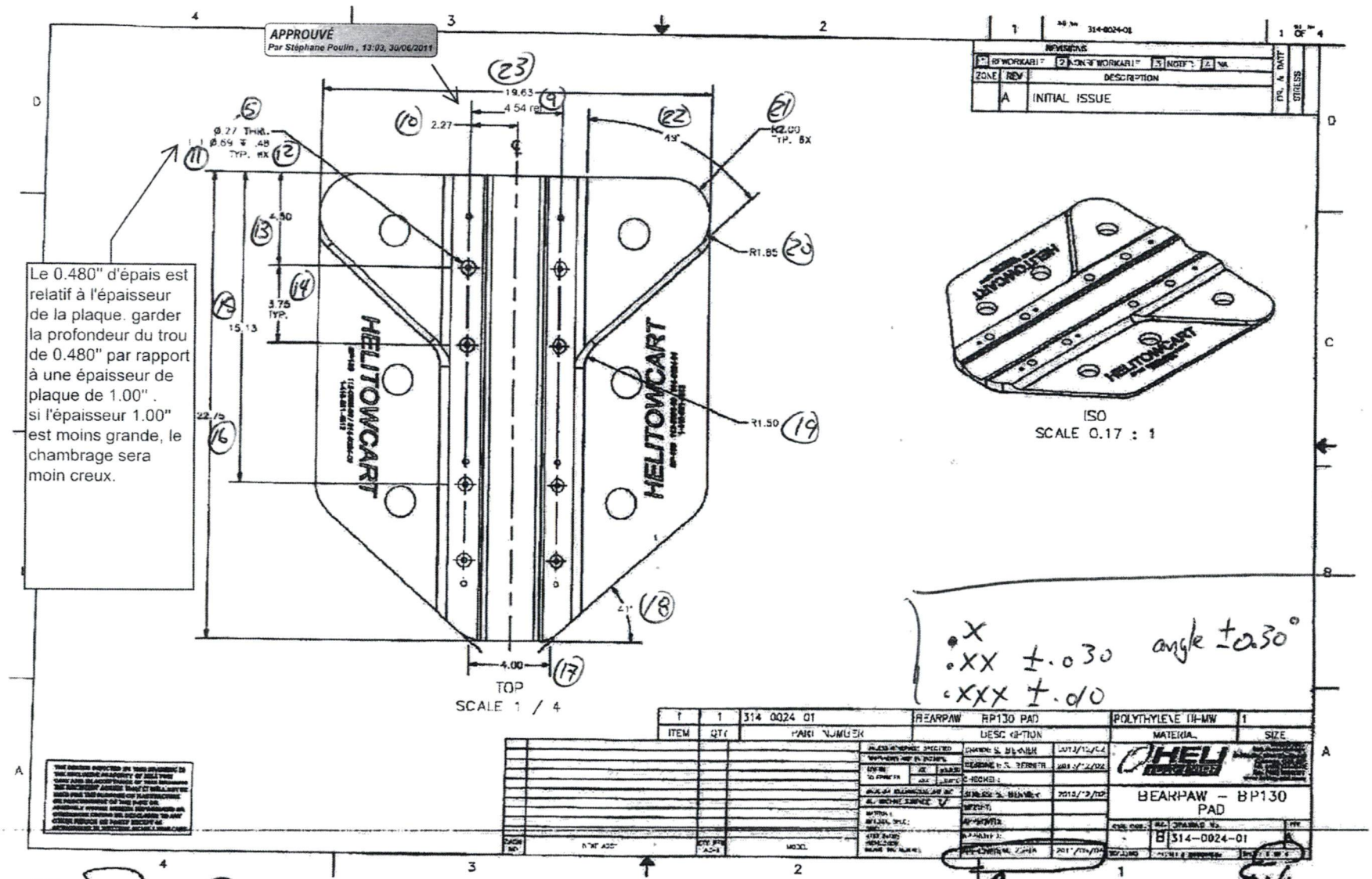
Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: ***Bearpaw – BP130 Pad***	Numéro de pièce: ***314-0024-01*** -	Rev: ***A***
No. Lot (si applicable) : 100904-01	Numéro de dessin : ***314-0024-01***	Quantité : 20

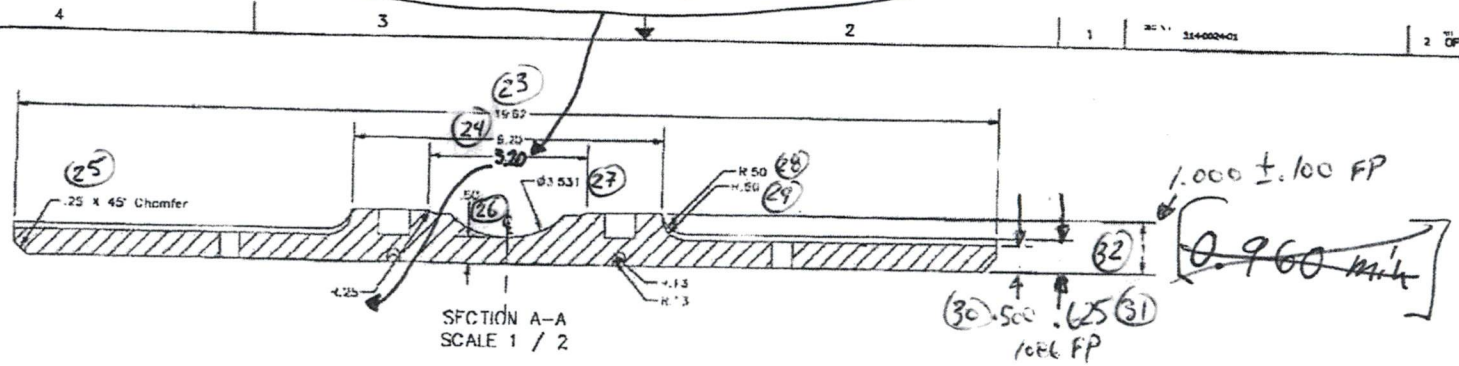
Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ML
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ML
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ML
4) Absence de bavures	10% pièces	X	ML
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	X	ML
Date de l'inspection : 13 Avril 2011	Quantité Relâchée : 10		ML
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			ML
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Mathieu Langevin			

***Remplir les sections ombragées.*
****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

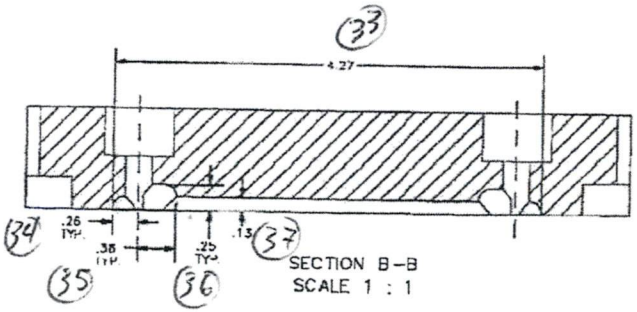


D. Bélanger
APPROVED FOR FABRICATION
2011 05 25

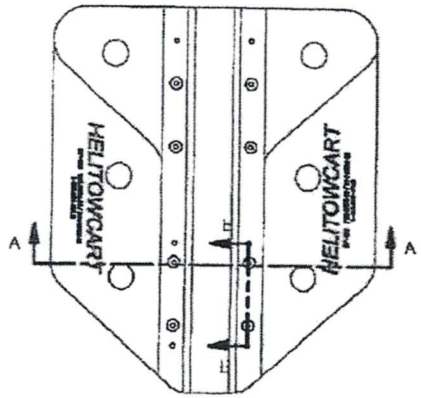
Nexiste + plus et c'est pas grave



SECTION A–A
SCALE 1 / 2



SECTION B–B
SCALE 1 : 1

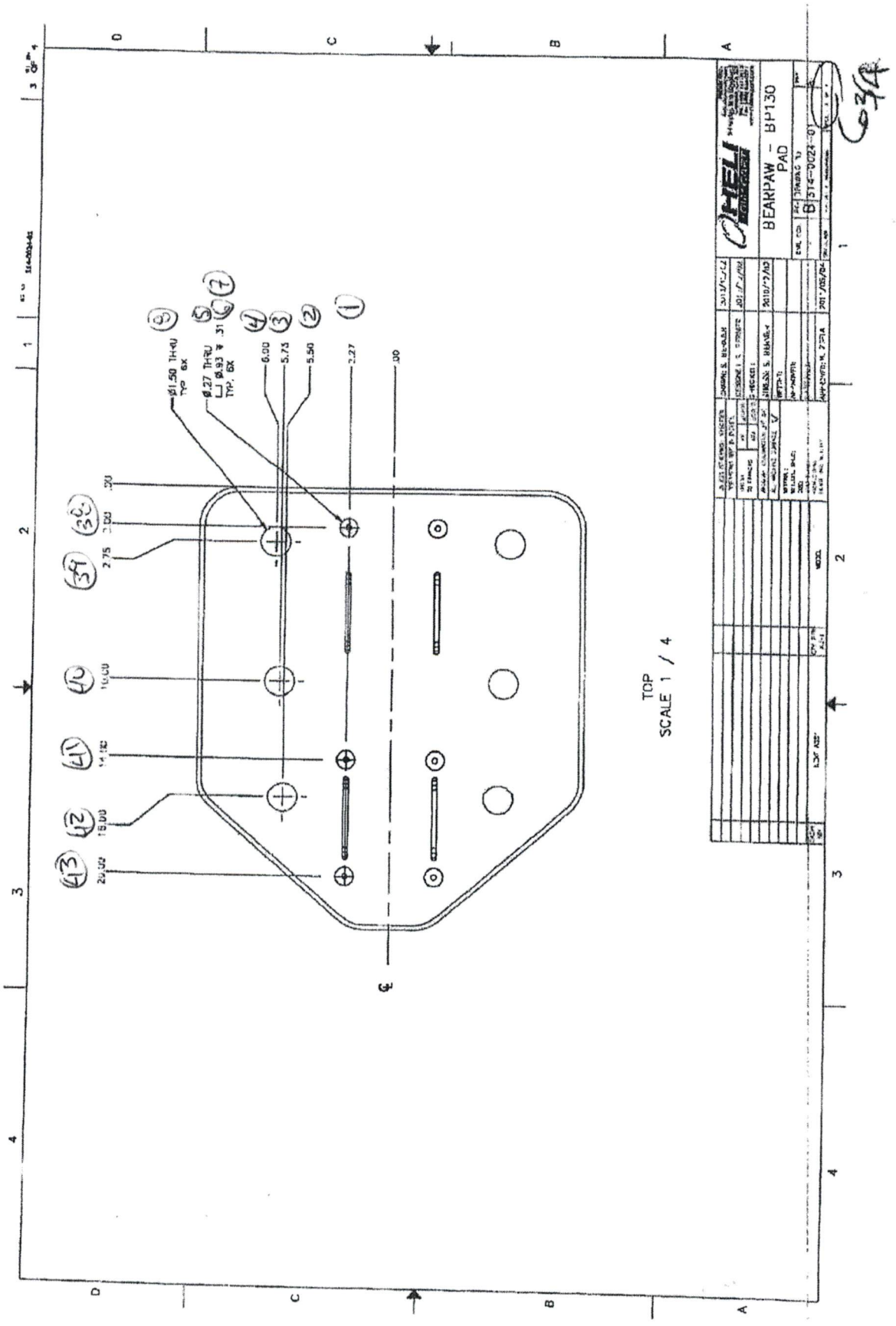


TOP
SCALE 1 /6

THE DESIGN DEPICTED ON THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELITOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR ENVIRONMENT OR THIS PART OR ASSEMBLY WITHOUT WRITTEN PERMISSION OR EXPRESSLY AUTHORIZATION OR DISCLOSING TO ANY OTHER PERSONS OR PARTY EXCEPT AS AUTHORIZED OR SPECIFIED BY HELITOW CART

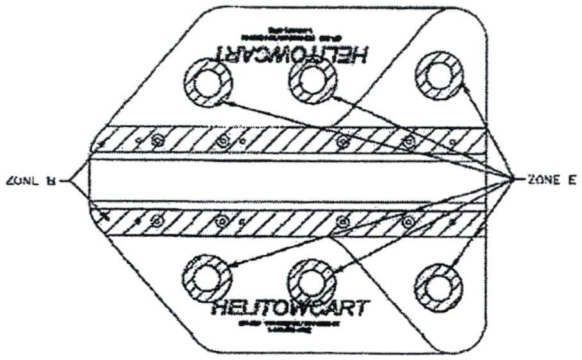
			DRAWN: S. BERUBE	2011/05/04	HELI
			DESIGNED: R. FERNIER	2011/05/04	
			CHECKED:		
			APPROVED: S. BERUBE	2010/12/02	BEARPAW – BPT30 PAD
			MFG:		
			ENGINEER:		
			APPROVED:		SIZE: B — DWG NO: 314-0024-01 — REV: A
			APPROVED: M. ZOTA	2011/05/04	SCALE: 1 OF 1

2/4

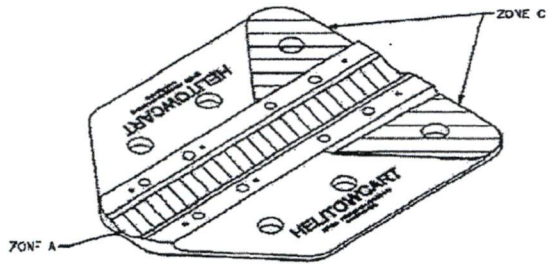

BEARPAW - BP130
PAD
314-0024-01
TOP
SCALE 1 / 4
6.00
5.73
5.50
2.27

NOTE:

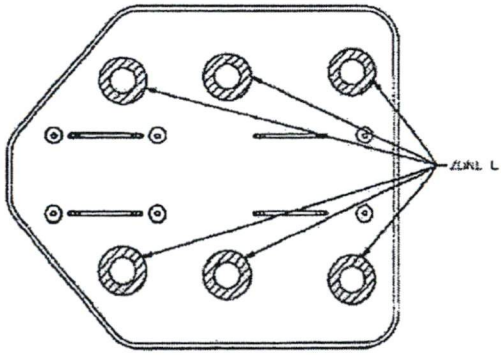
1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA



TOP
SCALE 0.17 : 1



ISO
SCALE 0.17 : 1



BOTTOM
SCALE 0.17 : 1

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number: 100904-01	# Pièce Client: 314-0024-01	Révision: A
# Pièce AMEC: VNR139	Matériel: UHMW	

#	Inspection 1er pièce Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
1		X		1086	2.272	X		42	
2		X			5.500	X			
3		X			5.728	X			
4		X			5.9995	X			
5		X			0.272	X			
6		X			0.927	X			
7		X			0.313	X			
8		X			1.498	X			
9		X			4.544	X			
10		X		1086	2.2715	X			
11		X			0.689	X			
12		X			0.428 dia	X			
13		X			4.503	X			
14		X			3.748	X			
15		X			15.120	X			
16		X			22.742	X			
17		X			4.00	X			
18		X			41°	X			
19		X			R1.50	X			
20		X			R1.650	X			
21		X			R2.00	X			
22		X			490	X			
23		X			19.623	X			
24		X			6.26	X			
25		X			.25 x 450	X			
26		X			.496	X			
27	CMM	X			3.525	X			
28		X			R0.500	X			
29		X			R-500	X			
30		X			.500	X			
31		X			.610	X			
32		X			.928	X			
33		X			4.260	X			
34		X			.260	X			
35		X			.380	X			
36		X			.245	X			
37		X			.125	X			
38		X		1086	2.003	X		1050	

BG Bore Gage CE Cale etalon CMM CMM CO Comparateur optique GNG Go-no-Go IC Indicateur a cadran
IG Indicateur a groove M Micrometre P Pige RA Rapporteur d'angle R Rugosimetre ***Note par défaut les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuve par _____ Date 23-12-11

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI)

Job Number: 100904-01	# Pièce Client: 314-0024-01 Révision: A
# Pièce AMEC: VNR 139	Matériel: UHMW

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	#empl	Inspection Finale	C	NC	# emp.	Commentaire
39		X		1086	2.747	X		ML	
40		X			10.00	Y		|	
41		X			14.00	Y		|	
42		X		↓	16.00	Y		V	
43		X		1086	20.00	Y		1050	
44									
45									
46									
47									
48									
49									
50									
51									
52									
53									
54									
55									
56									
57									
58									
59									
60									
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micrometre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défault les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : _____ Date: 23-05-11

Job Number: 100904-01 Y:\Projet\VNR\314-0024-01\Inspection\F9-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Num:

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: 100904-01	#Pièce client: 314-0024-01	Rev: A	
# Pièce AMEC: VNR 139	Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut)	Autre:	

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 5	Pièce: 10	Pièce: 15	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
24	6.250 ±.010	6.248[5]	6.250	.6246							
26	0.50 ±.036	.499	.500	.504							
32	1.000 ±.100	.936	.932[5]	.947							
31	0.625 ±.010	.624	0.623[5]	.623							
	# Emp.	2007	2007	1143							
	Date	23/08/11	23/08/11	23-08							
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à Inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

ISO 9001:2008

RÖCHLING
Engineering Plastics

Certificate of Compliance

Röchling Engineering Plastics certifies that the material shipped under Purchase Order VIM-610729, is as follows:

Customer: ThyssenKrupp

Customer P/O: VIM-610729
SID #160492

Material:

103778
UHMW BL2 1X48X96 /+T/M2
Black Virgin, Plus Tolerance, Milled 2 Sides
QTY: 3 sheets

This is to certify that the material supplied for the above sales order(s) has been manufactured to meet requirements in accordance with our Quality Management System and ISO standards.

M. Pattison

Mary Pattison
Quality Manager

Internal quality setups, procedures and work instructions may also apply.
Issued: at 21 Tideman Drive Orangeville. Ontario Canada L9W 3K3

ThyssenKrupp Matériaux NA

4700 Bois-Franc
St.Laurent, Quebec H4S 1A7
Tel. : 514-337-0161 Fax : 514-745-2968

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ POUR MATÉRIEL EXPÉDIÉ
CONFORMANCE CERTIFICATE FOR MATERIAL SHIPPED

Date: *05 AOUT 2011*

Compagnie: AMEC USINAGE INC.
Company:

ThyssenKrupp Materials NA certifie que le matériel decrit ci-bas s'accorde aux dessins ou spécifications demandés sur le bon de commande et qui sont en vigueur à la date ou la commande est acceptée.

ThyssenKrupp Materials NA certified that the material described below is in accordance with the drawings or specifications called for on said order that are current on the date order was accepted.

Votre no de commande : *101353*
Your order no :

Date expédié: *05 AOUT 2011*
Date shipped:

Notre no de commande: *913467*
Our order no.:

Description	Qté./Qty.	Specification :
FEUILLE UHMW POLYETHLENE NOIRE VIER 1.00" THICK X 48.0000" X 96.0000" AS PER ROCHLING SID# 160492	*3 MCX 465 LBS*	*ASTM D 4020 NOIRE*

THYSSEN KRUPP QC2

Wendy Gallant

ThyssenKrupp Matériaux NA –Wendy Gallant

BATCH #1

AMEC
U S I N A G E

11 [redacted] rue des Grands-Lacs
St-Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to :
Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	23744	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	07/06/11	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-110525-01
No. de commande / Order no:	100904	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	05/19/11	**Contact :**	Nathalie Barbeau

	Quantités / Quantities								
Article Item	Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description		Révision Revision	No. de Projet Project No.
1 [redacted]	20	4	16		CH	314-0024-01	Bearpaw - BP130 PAD	A	100904-01

Huguette Naud

Huguette Naud
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

BATCH #1

AMEC
USINAGE

1[redacted]e des Grands-Lacs
S[redacted]Augustin-de-Desmaures
(Québec) G3A 2K1

Téléphone : (418) 878-4133
Télécopieur : (418) 878-2536
Site Web : www.amecusinage.com

BON D'EXPÉDITION / PACKING LIST

Vendu à / Sold to : Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

Livré à / Ship to : Vanair inc.
877A, Alphonse Desrochers
Saint-Nicolas, QC G7A 5K6
Canada

No d'envoi / Packing list no:	23745	**No de client / Customer no:**	VNR
Date d'envoi / Shiping date:	07/06/11	**Téléphone / Phone :**	(418) 561-4512
Expédié par / Ship via:	Transporteur du client	**Bon de commande / PO number:**	nb-110616-01
No. de commande / Order no:	101001	**Termes / Terms:**	2% 10 - Net 30
Date de la commande / Order date:	06/16/11	**Contact :**	Nathalie Barbeau

Envoyer les factures par courriel à info@helitowcart.com

Article Item	Quantités / Quantities: Commandée Ordered	Expédiée Delivered	En souffrance Back order	Annulée Cancelled	Unité Unit	Description	Révision Revision	No. de Projet Project No.
[redacted]	1	1	0		CH	MANDAT D'ESSAI Mandat d'essai avec matériel plus épais pour pads BP130.		101001-01

1ère Unité

Vu et approuvé
MPT 2011 07 05

Huguette Naud

Huguette Naud
Amec Usinage inc.

Reçu en bon état par / Received in good order by
Vanair inc.

Helitowcart **KIT D'INSTRUCTIONS DU FOURNISSEUR**	F30-04	Page 1 of 1
Reviewed & approved by:		2007 11 01

Fournisseur : Amec Usinage	Contact Responsable : ***Stéphane Poulin***
Émetteur : Nathalie Barbeau, Quality Syst. Mngr, Helitowcart.	Date : 6 juillet 2011

Modifications de produits et méthodes:

Il est obligatoire d'obtenir une autorisation de Helitowcart pour toute action envisagée en regard à :
1) Un écart de production vs les spécifications,
2) Un changement de fournisseur de matière première, et/ou
3) Un changement de méthodes de fabrication.

Prendre note : Transport Canada se réserve le droit de visiter vos installations relativement à ce produit.

Nature de la demande :

Autrorisation de Helitowcart :

Inspections à la sortie:

Il est obligatoire d'effectuer un contrôle à la sortie de production selon l'instruction suivante :

Nom du produit: ***Base Bearpaw BP130 PAD***	Numéro de pièce: ***314-0024-01***	Revision : A
No. Lot (si applicable) : 100904-01	Numéro de dessin : ***314-0024-01***	Quantité : 4

Paramètres à inspecter :	Échantillon	Approbation oui/non	Initiales
1) Type de matériel conforme	1/lot	x	ST
2) Conformité des dimensions	10% pièces	x	ST
3) Présence de toutes les dépressions et ouvertures	10% pièces	x	ST
4) Absence de bavures	10% pièces	X	ST
5) Absence de contamination (ex : traces de rouille sur acier inox.)	10% pièces	X	ST
Date de l'inspection : 6 juillet 2011	Quantité Relâchée : 4		ST
Énoncé de conformité : *Le produit nommé ci-haut a été fabriqué selon les spécifications et instructions émises par Helitowcart :*			
Nom de l'inspecteur : (s.v.p. lettres moulées) Sébastien Tremblay			

***Remplir les sections ombragées.*

****Insérer ce formulaire dûment complété dans l'emballage avec le bon d'expédition.*

2011 07 06

Batch # 1

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI) / Contre inspection

Job Number: 100904-01	# Pièce Client: 314-0024-01	Révision: A	
# Pièce AMEC: VNR 139	Matériel: UHMW	Bc: 101451	

#	Inspection 1er pièce: Outil de mesure	C	NC	# emp.	contre inspection	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
1					4.266	X		HC	4.267	✓		1109
2					Ø.122	X		1050	.120	✓		
3					Ø. 247	X		↑	.252	✓		
4					Ø.381	X			.381	✓		
5					Ø. 264	X			.260	✓		
6					1.503	X			1.501 x6	✓		
7					Ø. 273 / 0.687 / 0.471	X			.269			
8					Ø.932 ↓ Ø.308	X			.428 ↓ .310	✓		
9					0.308	X			.308	✓		
10					5.992	X			5.995	✓		
11					5.723	X			5.726	✓		
12					5.493	X			5.496	✓		
13					2.271	X			2.273	✓		
14					3.747	X			3.746	✓		
15					19.630	X			19.611	✓		
16					4.503	X			4.496	✓		
17					15.121 H4 HOLE	X			15.121	✓		
18					22.755	X			22.742	✓		
19					4.00	X			4.00	✓		
20					41°	X			41°	✓		
21					R 1.500	X			R 1.500	✓		
22					R 1.850	X			R 1.85	✓		
23					R 2.00	X			R 2.00	✓		
24					49°	X			49°	✓		
25					6.201	X			6.215	✓		
26					3.172	X			3.207	✓		
27					Ø.515	X			.505	✓		
28					3.522	X			3.492	✓		
29					0.250 x45°	X			.25 x 450	✓		
30					R0.250	X			R .250	✓		
31					R0.125	X			R .125	✓		
32					R0.125	X			R .125	✓		
33					R0.500	X			R .500	✓		
34					R0.500	X			R .500	✓		
35					0.4975	X			.510	✓		
36					Ø.379	X			.381	✓		
37					1.007	X		↓	1.007	✓		
38					20.004	X		10 BD	19.99	✓		55

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO: Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micromètre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défaut les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par : _____ Date: 06-07-11

F2-R0

AMEC USINAGE

Rapport d'inspection (FAI) / Contre inspection

Job Number:	100904-01	# Pièce Client:	314-0034-01 Révision: A
# Pièce AMEC:	VNR139	Matériel:	UHMW PO: 101451

#	Inspection 1er pièce — Outil de mesure	C	NC	# emp.	contre inspection	C	N-C	# emp.	Inspection finale	C	N-C	# emp.
39					16.006	X		RL	16.008	X		109
40					14.004	X		|	14.001	X		|
41					10.004	X		|	10.003	X		|
42					2.744	X		|	2.747	X		|
43					1.797	X		1050	1.994	X		1050
44												
45												
46												
47												
48												
49												
50												
51												
52												
53												
54												
55												
56												
57												
58												
59												
60												
61												
62												
63												
64												
65												
66												
67												
68												
69												
70												
71												
72												
73												
74												
75												
76												

BG: Bore Gage CE: cale étalon CMM:CMM CO Comparateur optique GNG: Go-no-Go IC: Indicateur a cadran
IG: indicateur a groove M: Micromètre P:Pige RA: Rapporteur d'angle R: Rugosimetre ***Note: par défaut les dimensions sont mesurées au vernier ***

Approuvé par: Sebastien Tremblay Date: 06-07-11

F2-R0

Job Number: 100904-01 Y:\Projet\VNR\314-0024-01\Inspection\F9-R5 Inspection en cours de fabrication.xls Part Number: 314-0024-01

AMEC USINAGE

Inspection en cours de fabrication

Job Number: VNR 139 #Pièce client: Bearpaw Rev: /

Pièce AMEC: Échantillonnage selon Tableau NQA4 (par défaut) Autre:

Dim.# (Dessin)	Dimension Tolérance requise	Enregistrements Pièce: 2	Pièce: 4	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
37	1."	.985	1.004								
27	1/2	.520	.502								
38	20"	19.997	20.002								
	# Emp.	1069	1069								
	Date	Juillet	2011								
(Dessin)	Tolérance requise	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:	Pièce:
	# Emp.										
	Date										

Tableau d'échantillonnage Niveau NQA4

Grosseur Lot	Qté à inspecter
2-8	3
9-15	3
16-25	3
26-50	5
51-90	6
91-150	7
151-280	10
281-500	11
500+	3%
1000+	2%

GROUPE POLYALTO
plastiques à l'infini

3825, rue Jean-Marchand
Québec, Québec
G2C 2J2
Téléphone : 418 847-8311
Sans frais : 1 800 463-4710
Télécopieur : 418 847-8313

Courriel : ventes@polyalto.com

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

Compagnie : Amec usinage inc.
110 rue des Grands-lacs
Saint-Augustin
Québec
G3A 2K1 Canada

Bon de Livraison Numéro: J02727

Selon votre commande d'achat numéro : 101451

En Date du 2011-06-23 le matériel est conforme aux spécifications énumérées ci-dessous:

2 fois UHMW noir 1-1/4" x 20-3/4" x 48"

CONTRÔLE :

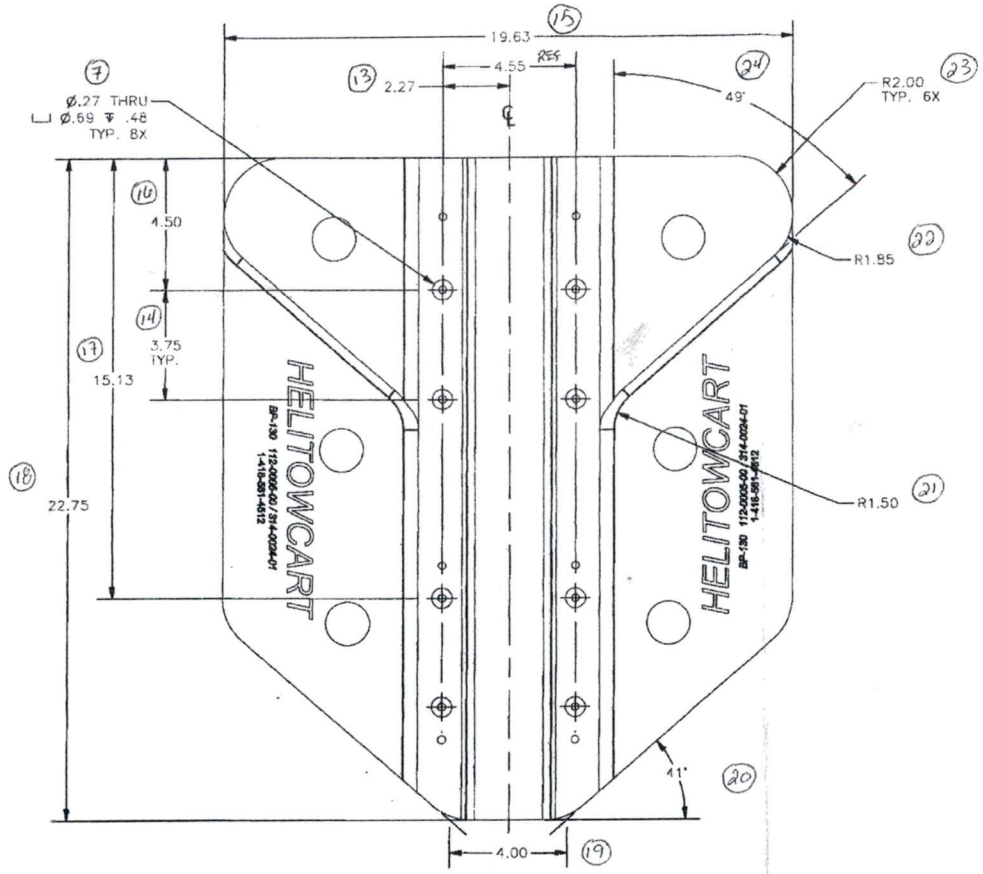
RESPONSABLE :

Succursale Montréal
4105, rue Hickmore, St-Laurent (Qc) H4T 1S5
Téléphone : 514 738-6817
Sans frais : 1 888 506-9600
Télécopieur : 514 738-0650
Site Internet : http://www.polyalto.com
Courriel : ventesmtl@polyalto.com

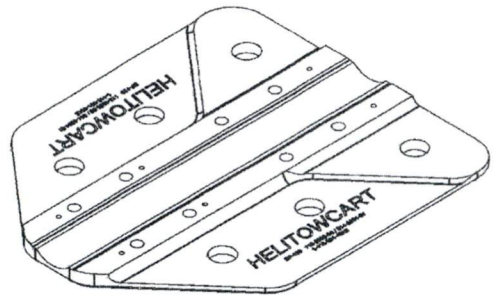
IAPD
INTERNATIONAL ASSOCIATION OF PLASTICS DISTRIBUTORS

1	DWG No. 314-0024-01		SHT No. 1 OF 4

REVISIONS				
1 REWORKABLE 2 NONREWORKABLE 3 NOTED 4 NA			DR & DATE	STRESS
ZONE	REV	DESCRIPTION		
	A	INITIAL ISSUE		



TOP
SCALE 1 / 4



ISO
SCALE 0.17 : 1

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MATERIAL	SIZE
1	1	314-0024-01	BEARPAW – BP130 PAD	POLYTHYLENE UHMW	1

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL		

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ↧ ± 30'
ALL MACHINE SURFACE √
MATERIAL: MATERIAL SPEC: SIZE: HEAT TREAT: PROJECTION: IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	2010/12/02	
DESIGNED: S. BERNIER	2010/12/02	
CHECKED:		
STRESS: S. BERNIER	2010/12/02	
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	2011/05/04	

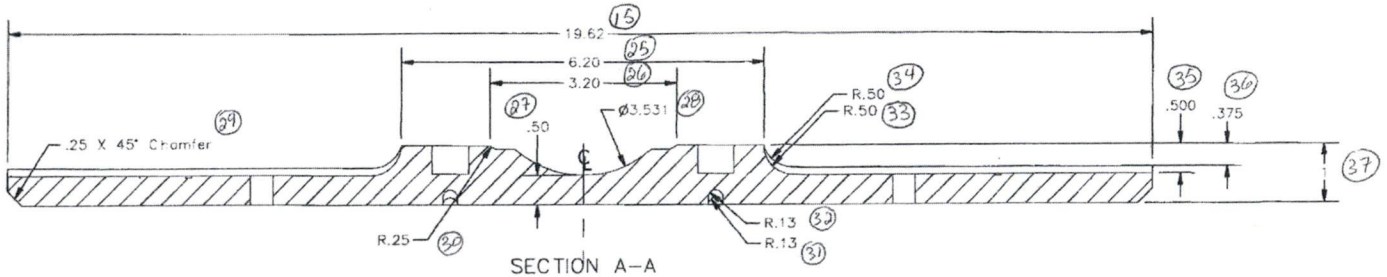
HELI TOW CART
Varian Inc.
643, Anglo-Victoria
St-Nicolas, Lévis, (Québec)
Canada, G7A 2N7
tel. (418) 841-4612
fax. (418) 834-2991
www.helitow-cart.com

BEARPAW – BP130 PAD

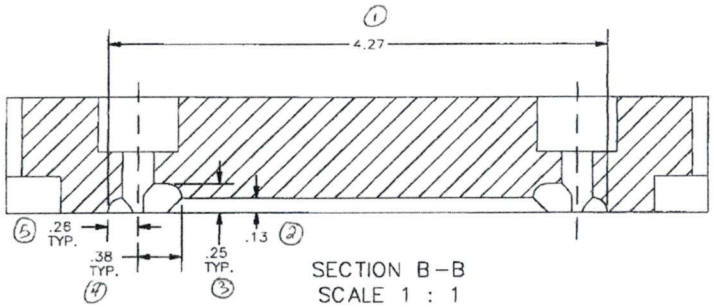
CAGE CODE	SIZE	DRAWING No.	REV
	B	314-0024-01	A

SCALE: NTS | CAD FILE: 3140024-01.dwg | SHEET: 1 OF 4

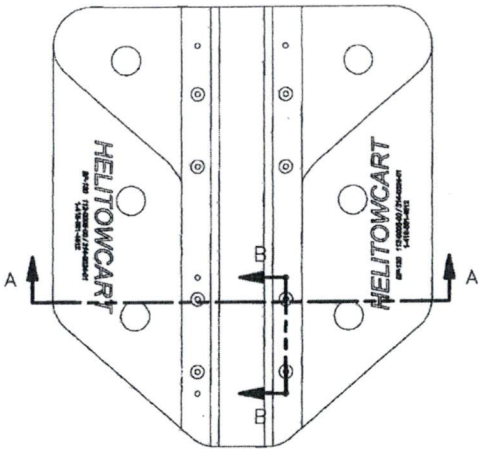
THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART



SECTION A–A
SCALE 1 / 2



SECTION B–B
SCALE 1 : 1



TOP
SCALE 1 /6

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORIZED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE √
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	2010/12/02	
DESIGNED: S. BERNIER	2010/12/02	
CHECKED:		
STRESS: S. BERNIER	2010/12/02	
WEIGHT:		
APPROVED:		
APPROVED:		
APPROVED: M. ZGELA	2011/03/04	

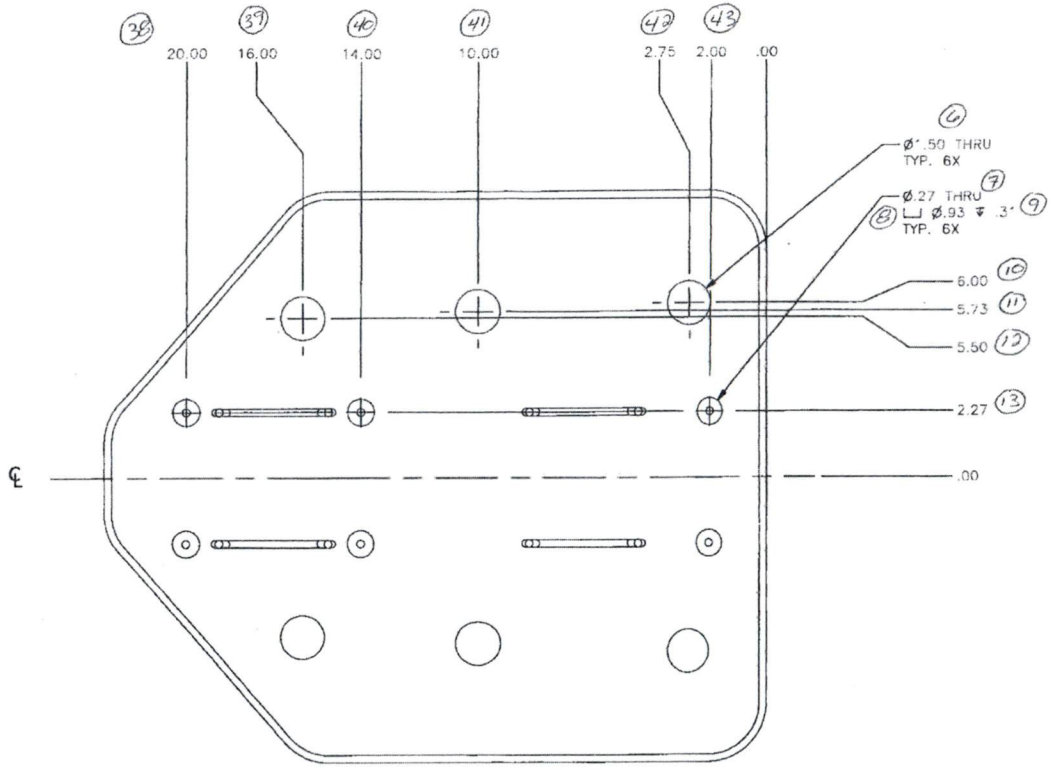
HELI TOW CART

Vandri inc.
840, Moody-Victoria
St-Jérôme, Québec (Québec)
Canada, J5L 1T4
Tél. (418) 561-3812
Fax (418) 836-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP130
PAD

CAGE CODE	SIZE	DRAWING No.	REV
	B	314-0024-01	A

COMMENTS | TAG FILE: P 314-0024-01.tdw | SHEET: 2 OF 4



TOP
SCALE 1 / 4

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ∠ Ø 30'
ALL MACHINE SURFACE ✓
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER	2010/12/02
DESIGNED: S. BERNIER	2010/12/02
CHECKED:	
STRESS: S. BERNIER	2010/12/02
WEIGHT:	
APPROVED:	
APPROVED: M. ZGELA	2011/06/04

Vanair Inc.
860 Mode-Victoria
314 Nicolas, L6 V4 (Quebec)
Canada, G7A 3P7
Tel: (418) 841-4812
Fax: (418) 832-2091
www.helitowcart.com

HELI TOW CART

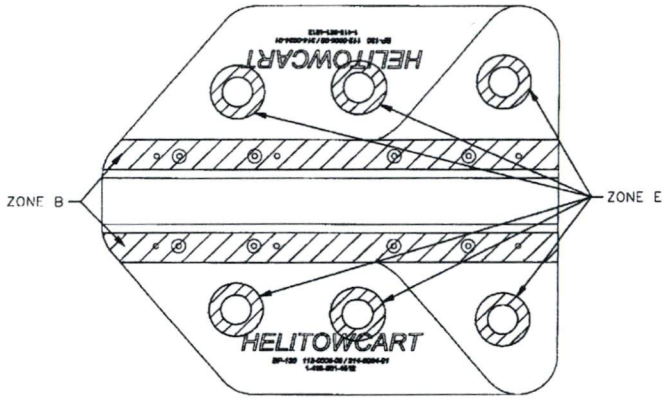
BEARPAW – BP130
PAD

CAGE CODE	SIZE	DRAWING No.	REV
	B	314-0024-01	A

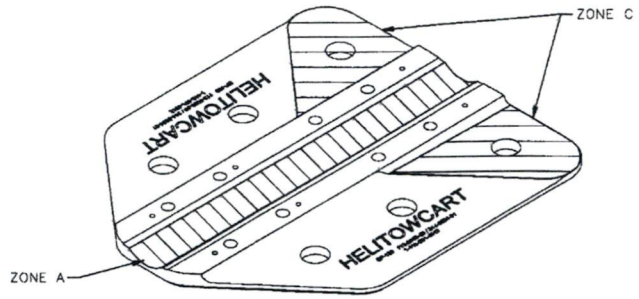
SCALE: NA | SHEET: 3 OF 4

NOTE:

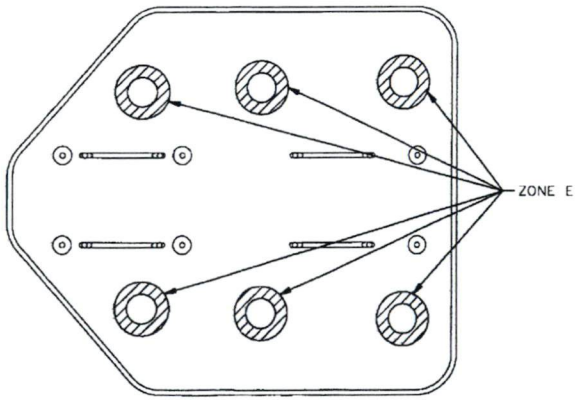
1. ZONE D = ALL NON-SHADED AREA



TOP
SCALE 0.17 : 1



ISO
SCALE 0.17 : 1



BOTTOM
SCALE 0.17 : 1

THE DESIGN DEPICTED IN THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HELI TOW CART AND IN ACCEPTANCE OF THIS DRAWING THE RECIPIENT AGREES THAT IT WILL NOT BE USED FOR THE PURPOSE OF MANUFACTURE OR PROCUREMENT OF THE PART OR ASSEMBLY SHOWN HEREIN REPRODUCED OR OTHERWISE COPIED OR DISCLOSED TO ANY OTHER PERSON OR PARTY EXCEPT AS AUTHORISED IN WRITING BY HELI TOW CART

DASH NO	NEXT ASSY	QTY PER ACFT	MODEL

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES.
LINEAR TOLERANCES: XX ±0.030, XXX ±0.010
ANGULAR TOLERANCES: ±0° 30'
ALL MACHINE SURFACE √
MATERIAL:
MATERIAL SPEC:
SIZE:
HEAT TREAT:
PROTECTION:
IDENTIFYING METHOD:

DRAWN: S. BERNIER 2011/02/02
DESIGNED: S. BERNIER 2011/02/02
CHECKED:
STRESS: S. BERNIER 2011/02/02
WEIGHT:
APPROVED:
APPROVED:
APPROVED: M. ZGELA 2011/05/04

HELI TOW CART

Yamaska Inc.
Sainte-Cécile-de-Milton
Canada J0A 2P0
Tel. (450) 291-4813
Fax (450) 291-2291
www.helitowcart.com

BEARPAW – BP130
PAD

CAGE CODE: · SIZE B DRAWING No. 314-0024-01 REV A
SCALE: NTS FILE: 314-0024-01.dwg SHEET: 1 OF 1